

框架轴零件图



5 : 1

C-C

IV 允许方案

其余

技术要求

1. 热处理HB257-321 (d=3.8-3.4)
2. 用花键量规检验花键互换性
3. 氧化或磷化
4. 不许有毛刺和锐边
5. 在端面A上打印记

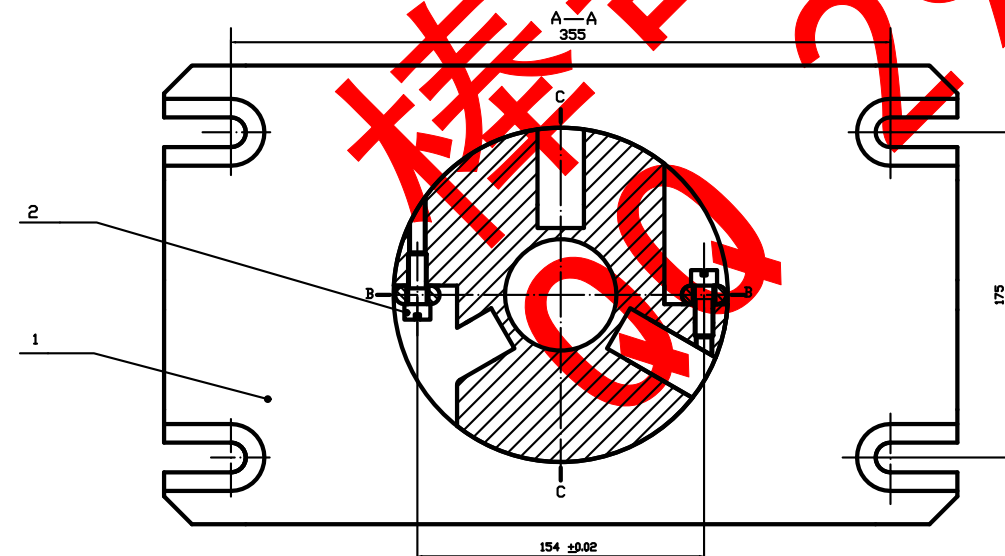


A-A

II

D-D旋转

					45号钢				哈尔滨理工大 学				
													框 架 轴
标 记	出 数	分 区		签 名					框 架 轴				
设 计			标准	签 名									
					阶 段 标 记	重 量	比 例						
审 核								1:1					
工 艺			批 准										

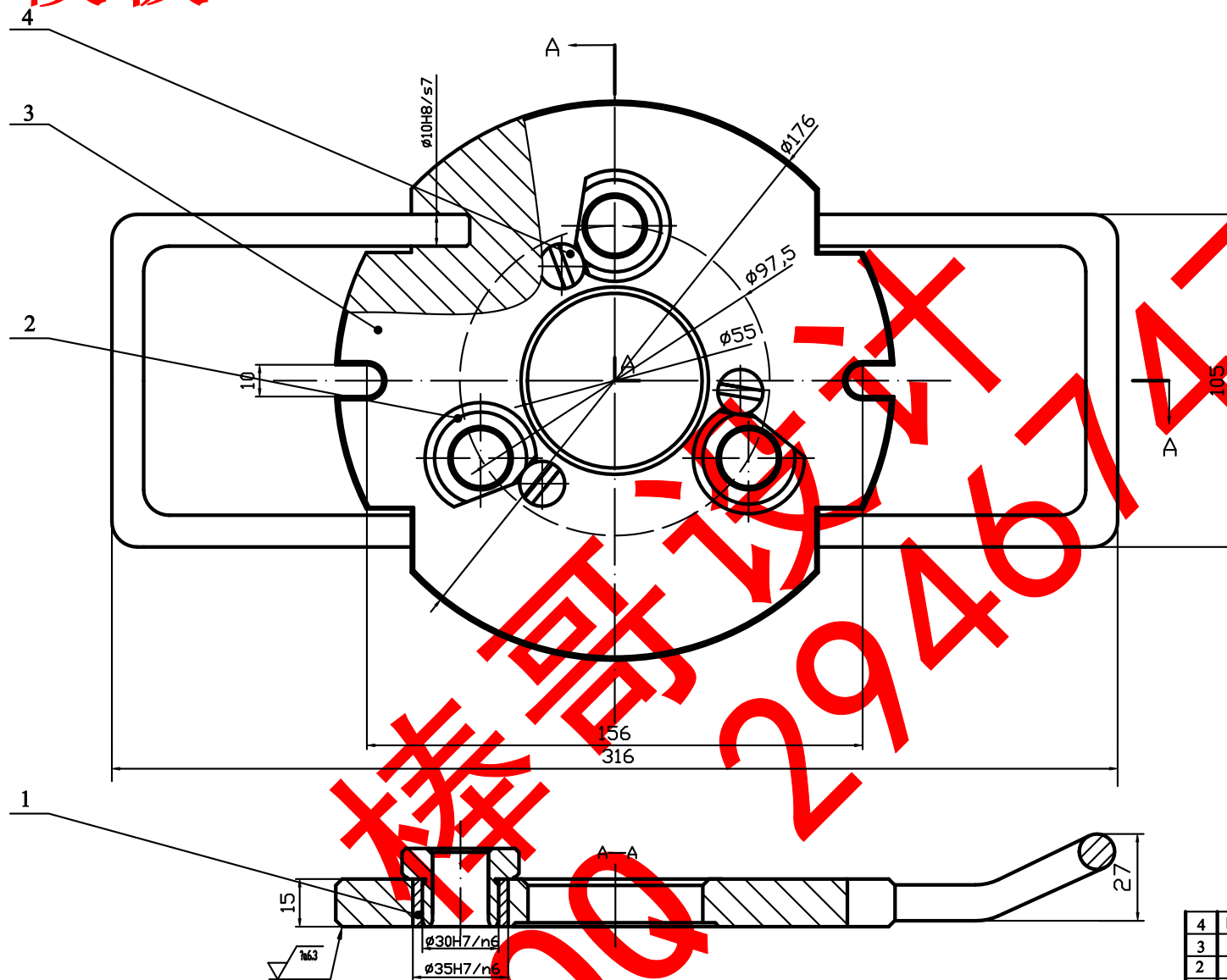


技术要求

1. 夹具装配前对所有夹具配件按照图纸进行检验;
2. 夹具装配完工后, 保证运动件灵活运转;
3. 加工零件时, 保证夹具安装牢固不得移动, 零件处于正确的加工位置;
4. 保证夹具安装后的各形位公差要求。

 $\sqrt{\square}(\sqrt{\quad})$ [illegible]

钻模板



技术要求

1. 未标注公差按IT14级;
2. 未标注形位公差按C级;
3. 钻模板材料为20钢。

$\sqrt{Ra12.5}$ (✓)

4	GB/T68-2000	开槽圆柱头螺钉	3	Q235			
3	10-04	钻模板	1	20			
2	10-06	快换钻套	3	T10A			
1	10-05	衬套	3	20			
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	钻模板	
设计	王成		标准化				
审核						哈尔滨理工大学	
工艺			批准				
				阶段标记	重量	比例	
						1:1	
				共 1 张 第 1 张			