

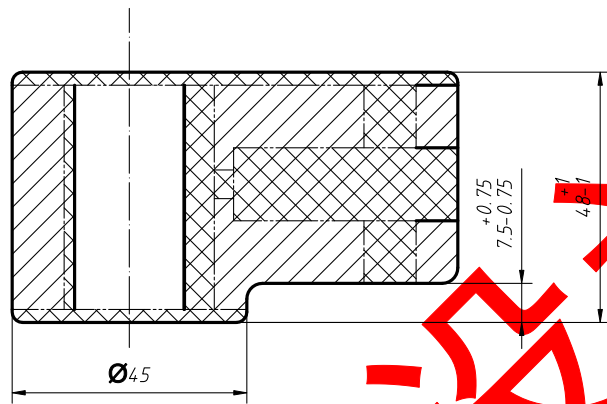
其余✓

[illegible]

						HT200			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	手柄座零件图			
设计			标准化						
制图						阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

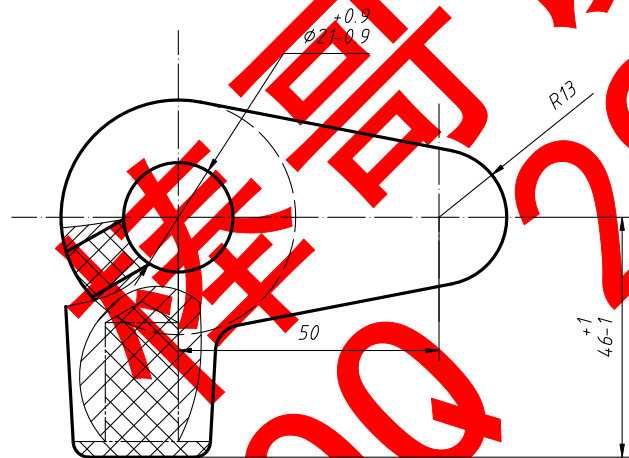
A3-手柄座毛坯图

其余√



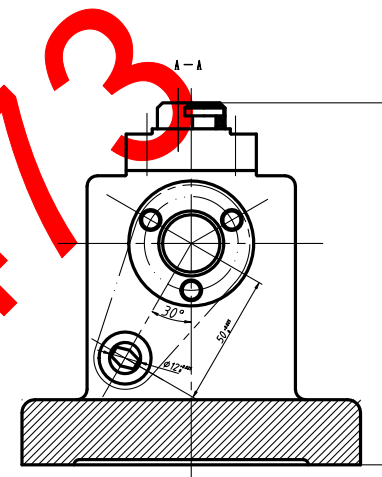
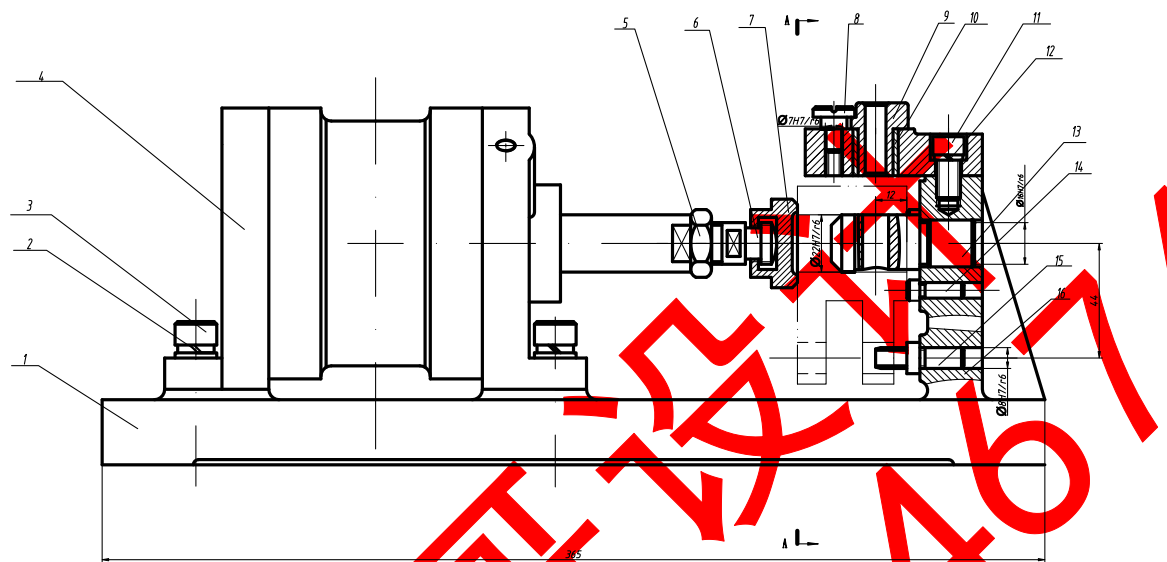
技术要求

1. 未注圆角R2.5
2. 铸造拔模斜度不大于2°



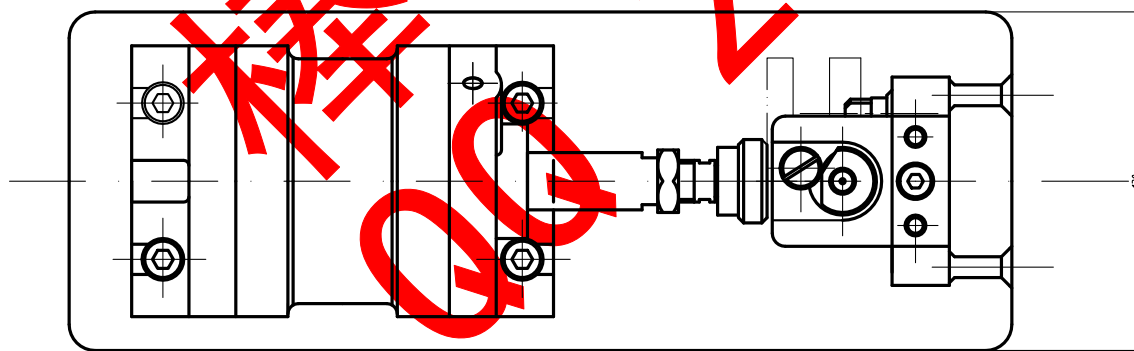
						HT200			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				手柄座毛坯图
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

A1-钻M10螺纹孔底孔夹具装配图



技术要求:

1. 本夹具用于在钻床上加工手柄座M10螺纹孔
2. 工件 $\varnothing 25H8/f7$ 孔及端面7孔位定位基准, 在一面两销实现完全定位
3. 采用气缸推动压块直接夹紧工件



16	ZJJ00-16	夹套	1	HT200	
15		夹套销 $\varnothing 8 \times 18$	1	T8	GB 2203--80
14		夹套销 $A8 \times 4$	3	T8	GB 2226--80
13		夹套销 $A34 \times 7 \times 18$	1	T8	GB 2259--80
12		弹簧销 $\varnothing 8$	1	65Mn	GB/T 93--1987
11		内六角圆柱头螺钉	1	35	GB/T 70.1--2000
10		钻套 $\varnothing 7 \times 15 \times 16$	1	TA10	GB 2263--80
9		钻套 $\varnothing 7 \times 15 \times 16$	1	TA10	GB 2265--80
8		钻套销 $\varnothing 6 \times 4$	1	45	GB/T 12268--80
7		端面压块 $A35$	1	45	GB 2172--80
6		调整压块 $M16 \times 30$	1	45	GB 2230--80
5		螺母 $\varnothing 16$	1	35	GB 53--76
4	ZJJ00-04	弹簧压块销	1		
3		内六角圆柱头螺钉 $M16 \times 30$	4	35	GB/T 70.1--2000
2		弹簧销 $\varnothing 10$	4	65Mn	GB/T 93--1987
1	ZJJ00-01	底座 $365 \times 130 \times 25$	1	HT200	

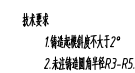
序号	代号	名称	数量	材料	备注
16	ZJJ00-16	夹套	1	HT200	
15		夹套销 $\varnothing 8 \times 18$	1	T8	GB 2203--80
14		夹套销 $A8 \times 4$	3	T8	GB 2226--80
13		夹套销 $A34 \times 7 \times 18$	1	T8	GB 2259--80
12		弹簧销 $\varnothing 8$	1	65Mn	GB/T 93--1987
11		内六角圆柱头螺钉	1	35	GB/T 70.1--2000
10		钻套 $\varnothing 7 \times 15 \times 16$	1	TA10	GB 2263--80
9		钻套 $\varnothing 7 \times 15 \times 16$	1	TA10	GB 2265--80
8		钻套销 $\varnothing 6 \times 4$	1	45	GB/T 12268--80
7		端面压块 $A35$	1	45	GB 2172--80
6		调整压块 $M16 \times 30$	1	45	GB 2230--80
5		螺母 $\varnothing 16$	1	35	GB 53--76
4	ZJJ00-04	弹簧压块销	1		
3		内六角圆柱头螺钉 $M16 \times 30$	4	35	GB/T 70.1--2000
2		弹簧销 $\varnothing 10$	4	65Mn	GB/T 93--1987
1	ZJJ00-01	底座 $365 \times 130 \times 25$	1	HT200	

标记	数量	分区	更改大料号	姓名	年、月、日
设计					
制图					
审核					
工艺					

装配图			比例	1:1
审核	数量	共 3 张 第 1 张		

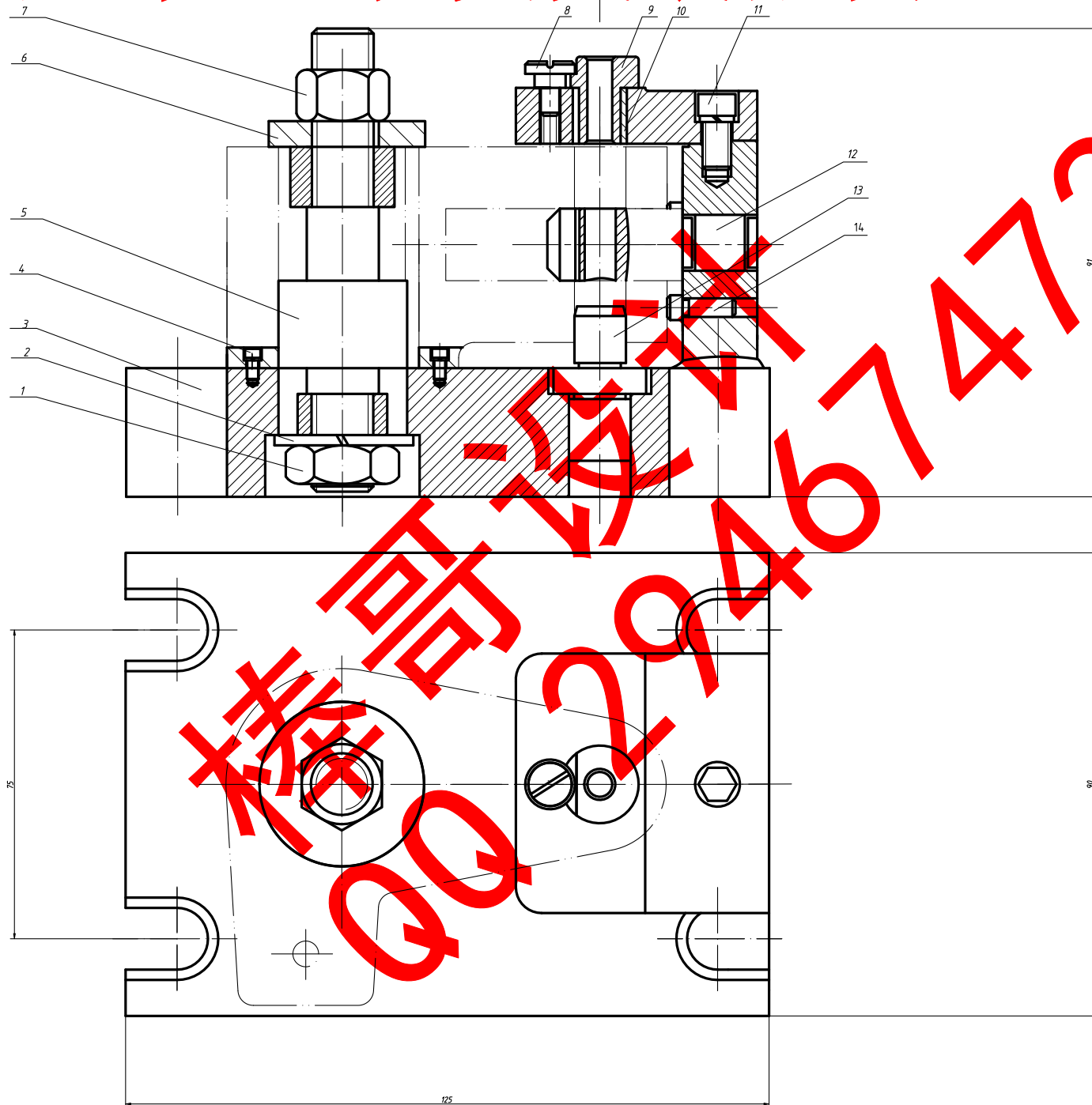
夹具装配图	
ZJJ00	

美余 ✓



						HT200			底板
标记	规格	分区	更改文件号	姓名	年、月、日				
设计			标准号			附带标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			地址			共 2 页 第 2 页			ZJJ00-01

A1-钻直径10孔夹具装配图



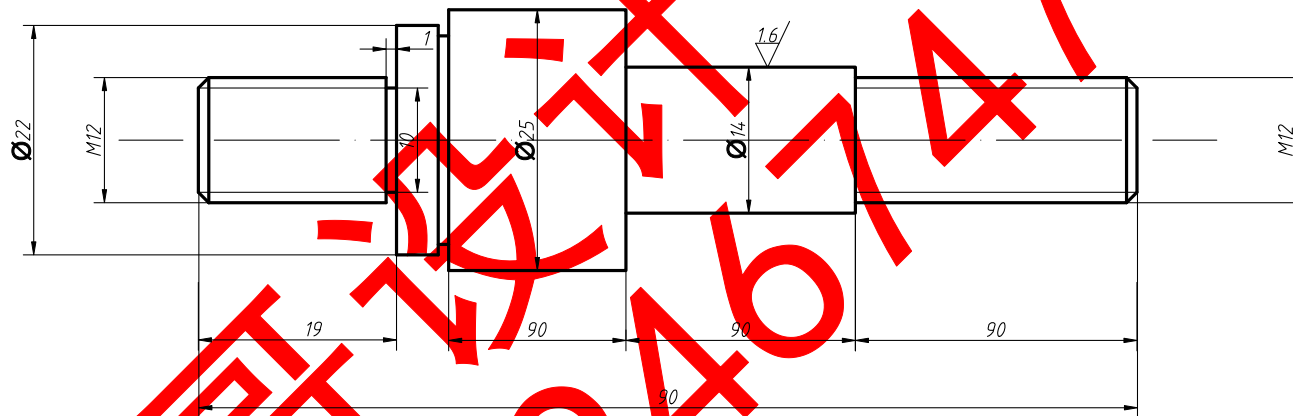
- 技术要求
- 1. 本夹具用于在钻床加工手刚座的 $\phi 10$ 的孔
 - 2. 工件以心轴和定位键实现定位
 - 3. 在一个面上实现完全定位
 - 4. 采用螺旋夹紧机构夹紧工件

14		支承销A8X4	3	T8	GB 2226--80
13		支承销A10F7x14	1	T8	GB 8014.2--1999
12		支承销A34F7x18	1	T8	GB 2259--80
11		内六角圆柱头螺钉	1	35	GB/T 70.1--2000
10		钻套H6x15x18	1	TA10	GB 2263--80
9		钻套D7x15x16x18	1	TA10	GB 2265--80
8		钻套H6x16x4	1	45	GB/T 12268--80
7		螺母M12	1	4.5	GB/T 8014.2--1999
6	ZJJ00-06	压板	1	4.5	
5	ZJJ00-05	圆柱销	1	4.5	
4		内六角圆柱头螺钉	1	35	GB/T 6170-2000
3	ZJJ00-03	夹具底座	1	HT200	
2		弹簧垫圈	1	65Mn	GB/T 93-1987
1		螺母M12	1	4.5	GB/T 6172.1-1999
序号	代号	名称	数量	材料	备注

						HT200				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	夹具底座 ZJ00-03	
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 6 张 第 5 张				

A3-圆柱销[钻直径10孔夹具零件图]

其余 $\sqrt{6.3}$

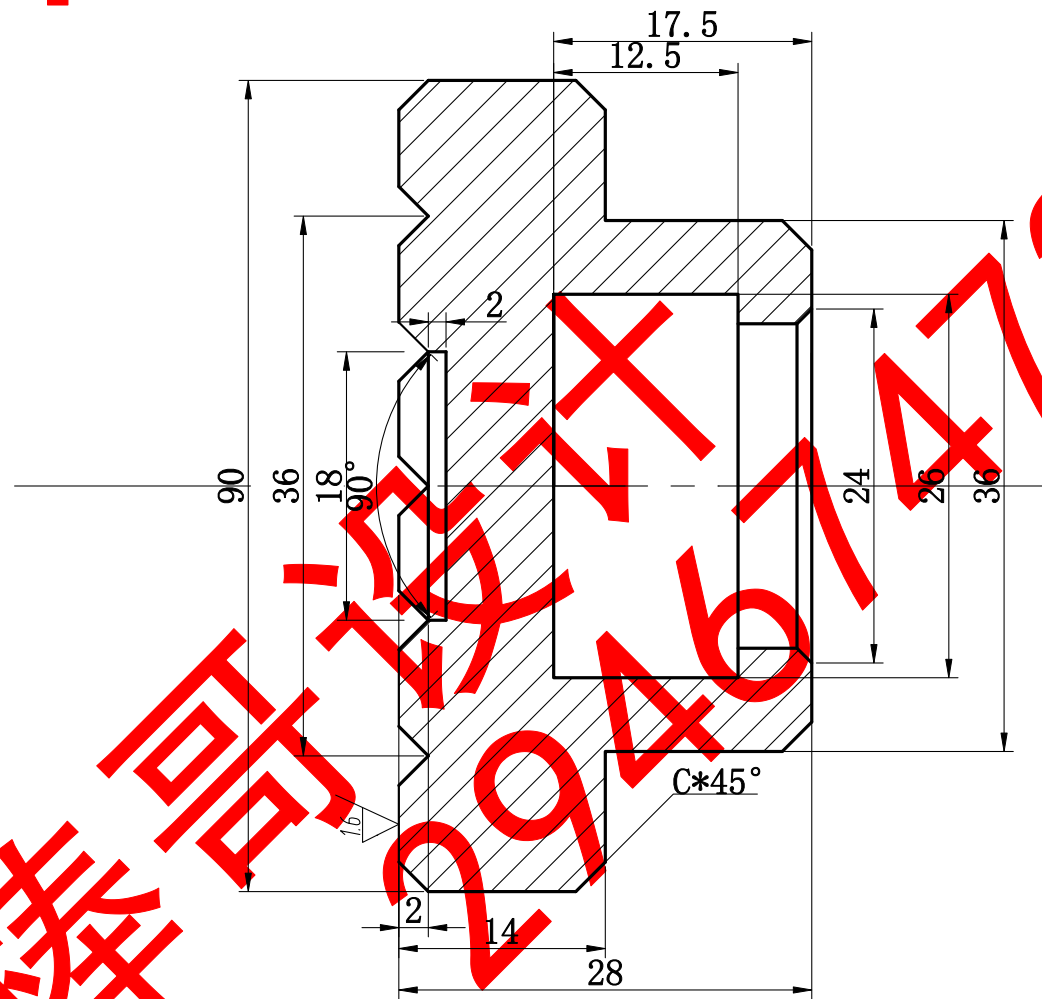


技术要求

1. 热处理硬度28-38HRC
2. 表面氧化处理.

						35			圆柱销
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
制图									
审核								2:1	
工艺			批准			共 6 张 第 3 张			
									ZJJ00-05

A4-槽面压块[钻M10螺纹孔底孔夹具零件图]



技术要求

1. 热处理: HRC35-40
2. 装配之前去除毛刺棱边

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
制图					
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记

重量

比例

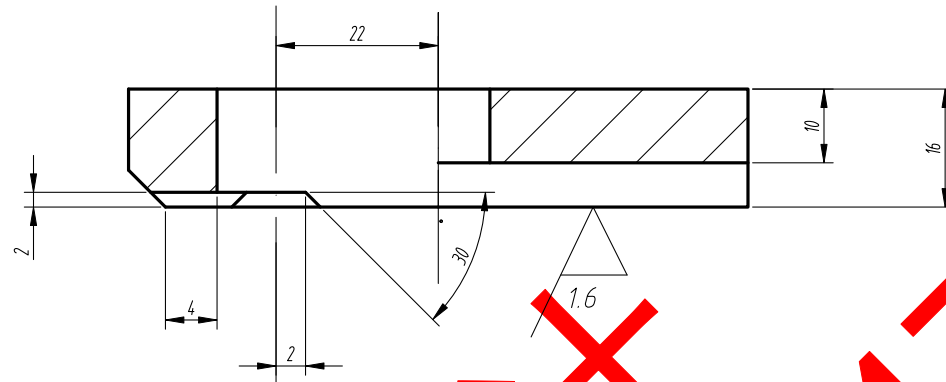
2:1

共3张 第3张

槽面压块

ZJJ00-07

A4-压板[钻直径10孔夹具零件图]



其余 6.3

技术要求

1. 装配之前去除毛刺
2. 淬火、回火HRC40-45
3. 保证配件能够灵活转动.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
制图					
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记

重量

比例

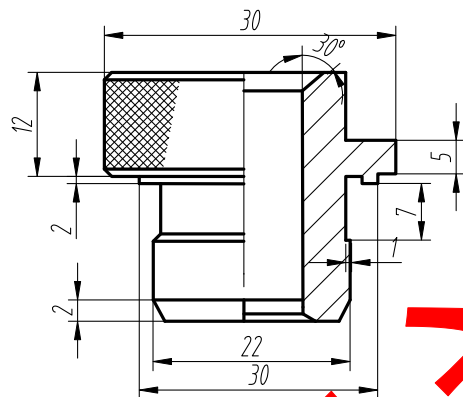
2:1

共 6 张 第 4 张

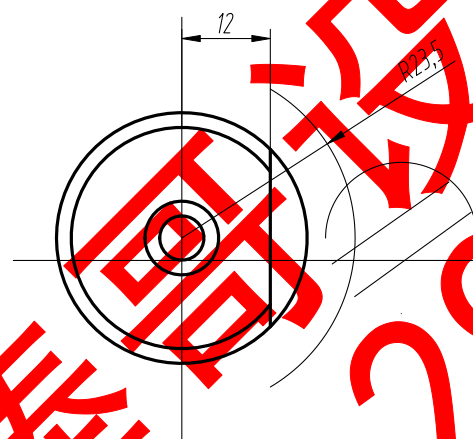
压板

ZJJ00-06

A4-钻套[钻直径10孔夹具零件图]



其余 ✓



技术要求

1. $d > 26\text{mm}$, 20刚, 渗碳 $0.8-1.2\text{mm}$, HRC58-64

2. 适用于大批量生产时的单一钻孔顺序.

						20			钻套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	ZJJ00-09
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共6张 第2张			