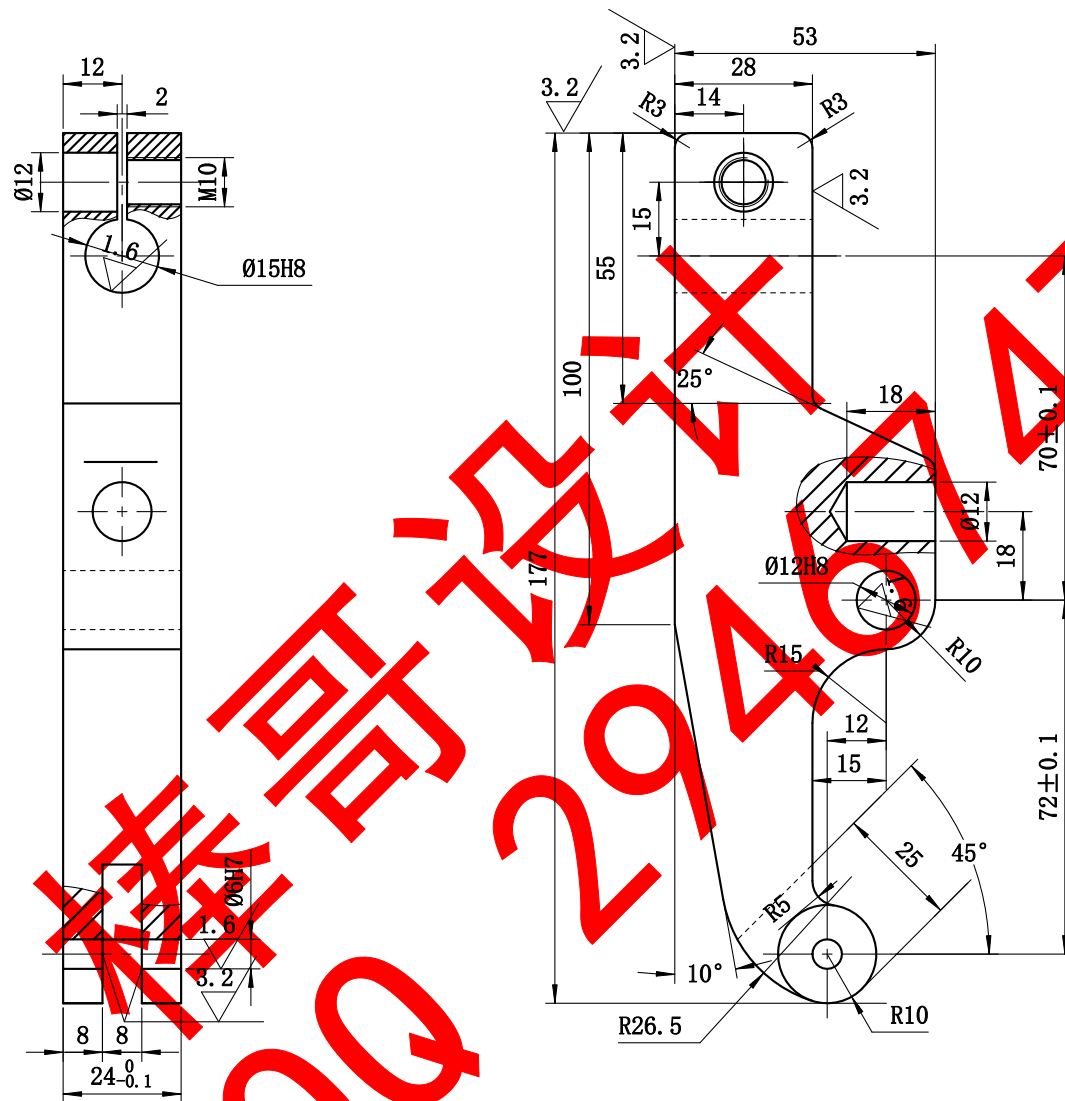


左摆动杠杆零件图

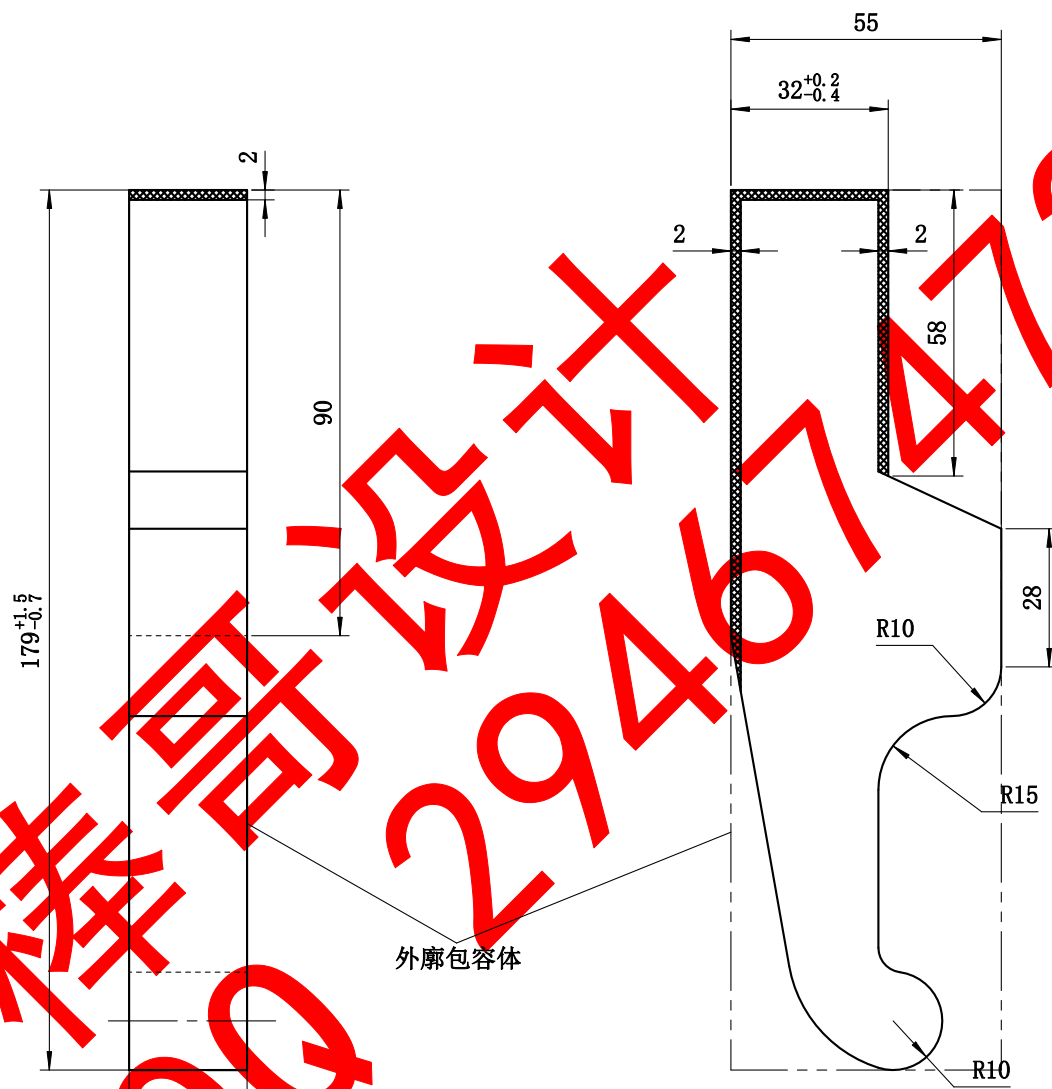


其余 $\sqrt{12.5}$

1. 未注圆角R3~5.
2. 去毛刺锐边.
3. 材料: 45钢.

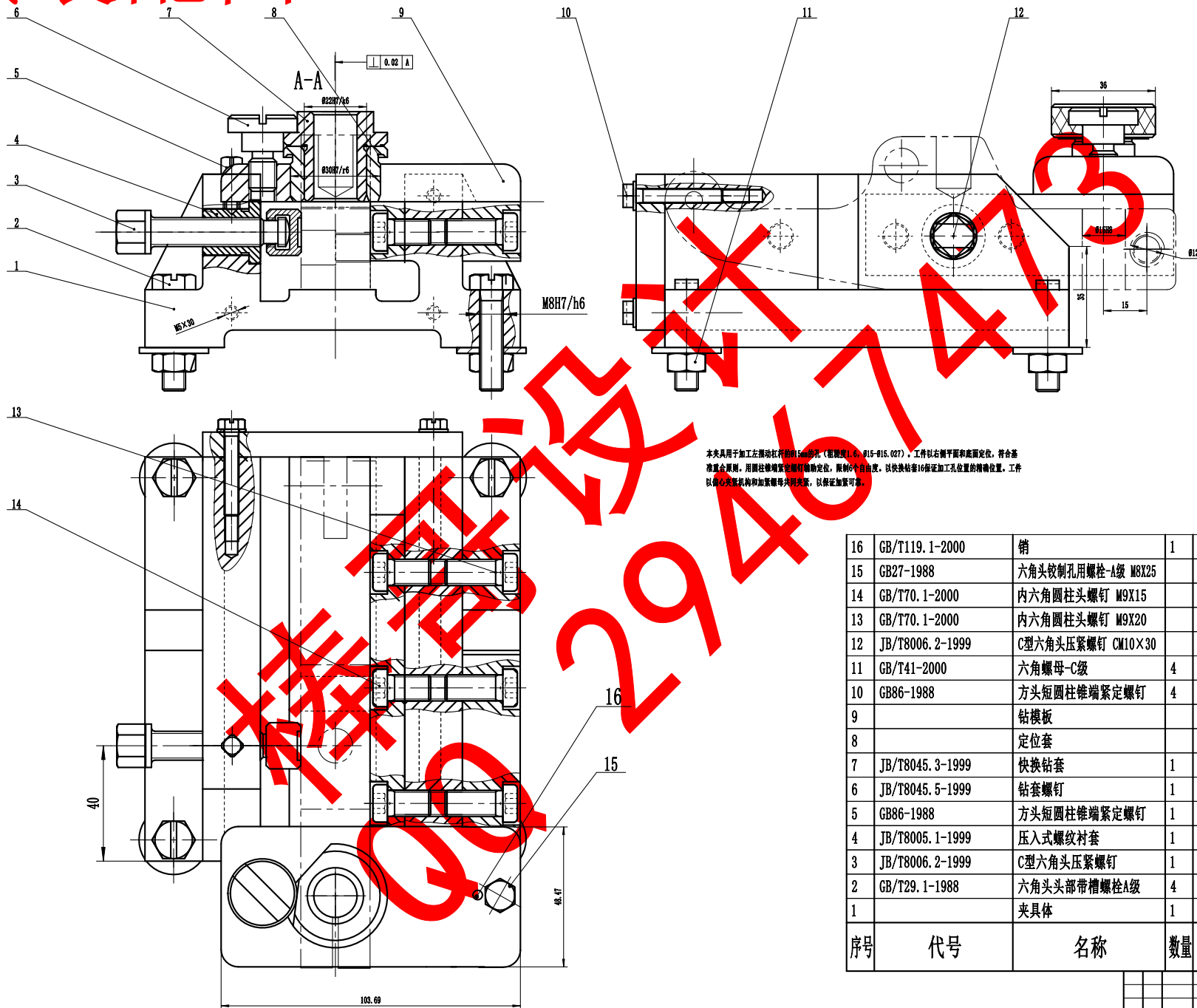
制图	秦晓森	2009. 6. 17	左摆动杠杆	1:1.5
校核				
			辽宁工程技术大学	

毛坯图



制图	秦晓森	2009. 6. 22	毛坯图	1:1.5
校核				
			辽宁工程技术大学	

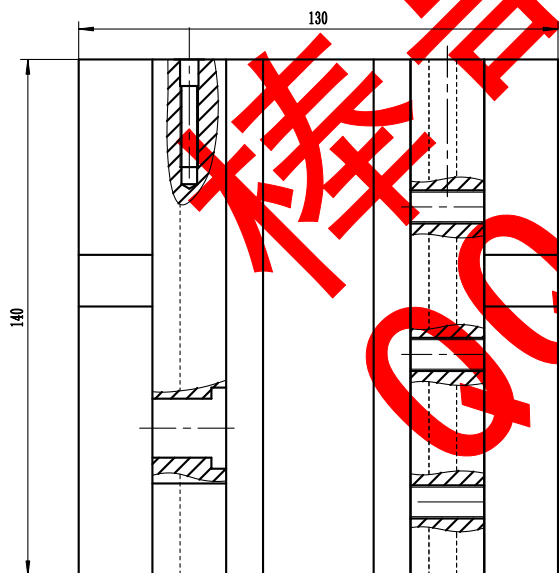
夹具装配图



本夹具用于加工左摆杆杆件上的5mm孔（距端面L60±0.15-0.07），工件以右侧平面和底面定位，符合基准重合原则，用圆柱销端紧定螺钉辅助定位，限制6个自由度，以快换钻套16保证加工孔位置的精确位置，工件以偏心夹紧机构和加紧螺母共同夹紧，以保证加紧可靠。

16	GB/T119.1-2000	销	1	HT200				
15	GB27-1988	六角头铰制孔用螺栓-A级 M8X25		钢				
14	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M9X15						
13	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M9X20						
12	JB/T8006.2-1999	C型六角头压紧螺钉 CM10×30		45钢				
11	GB/T41-2000	六角螺母-C级	4					
10	GB86-1988	方头短圆柱锥端紧定螺钉	4					
9		钻模板		45钢				
8		定位套		45钢				
7	JB/T8045.3-1999	快换钻套	1	钢				
6	JB/T8045.5-1999	钻套螺钉	1	HT200				
5	GB86-1988	方头短圆柱锥端紧定螺钉	1					
4	JB/T8005.1-1999	压入式螺纹衬套	1					
3	JB/T8006.2-1999	C型六角头压紧螺钉	1					
2	GB/T29.1-1988	六角头头部带槽螺栓A级	4					
1		夹具体	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	

				HT200		辽宁工程技术大学	
设计	审核	批准	日期	阶段	标记	重量	比例
工艺						1:1.2	
				共	张	第	张
				机电06-3班			



						HT200	辽宁工程技术大学		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		左摆动杠杆夹具视图		
设 计	秦晓森	2009.6.29	标准化				阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 张		机电06-3班	