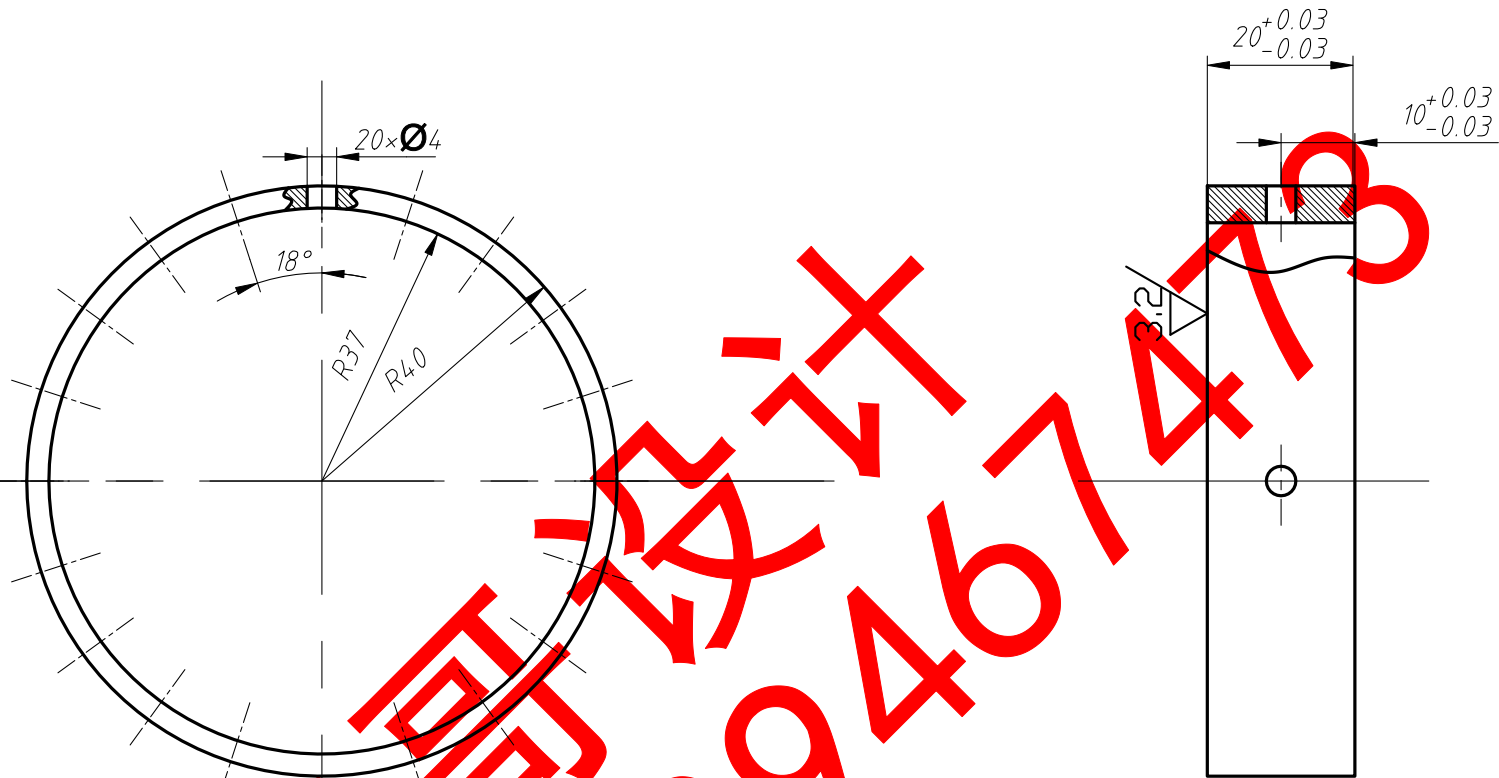


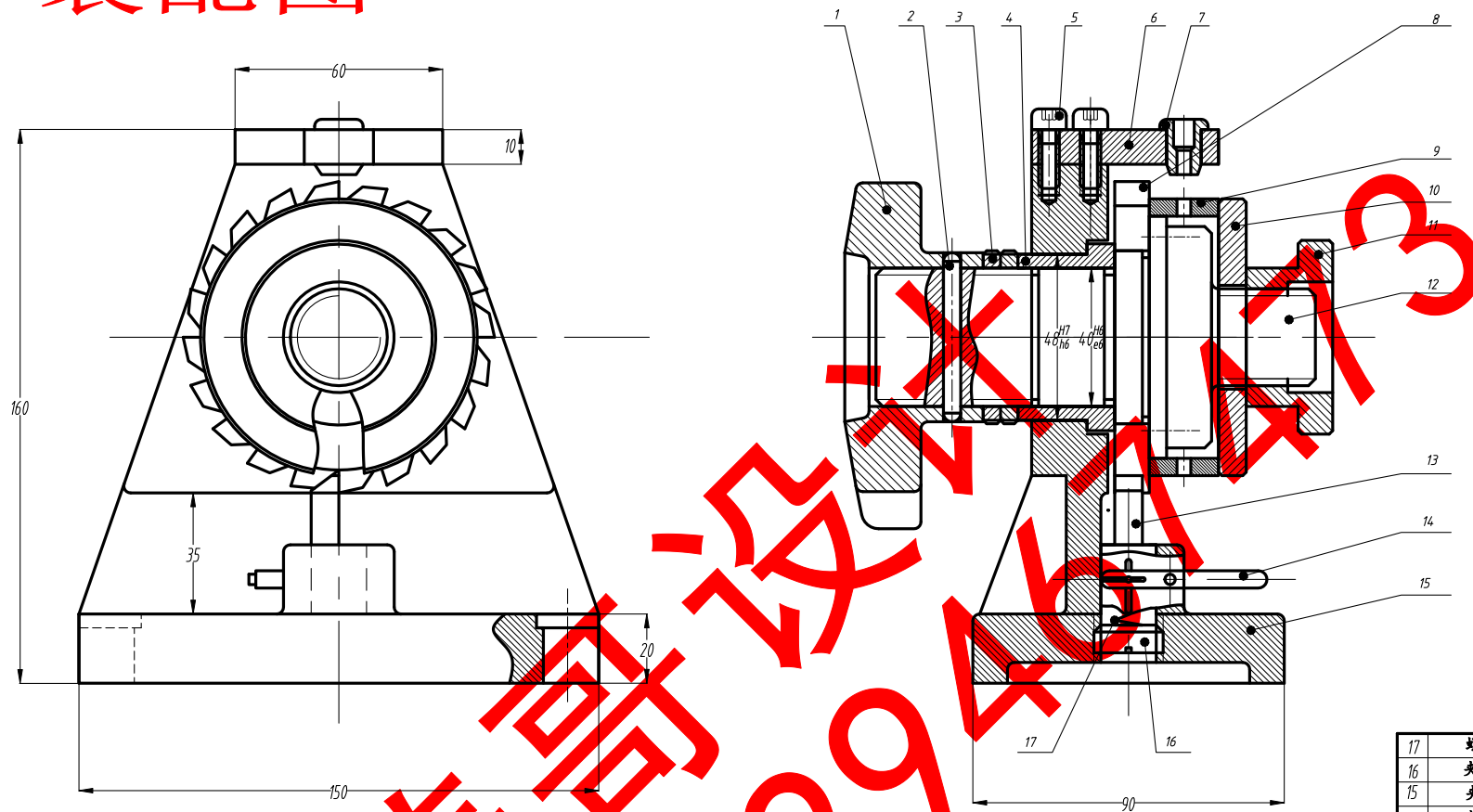
A4-零件图



技术要求：零件热处理硬度值为HRC 40~50

制 图	刘畅	零 件	数量	1
校 核			比例	1:1
08机械二班		材料	45钢	A4

A2-装配图



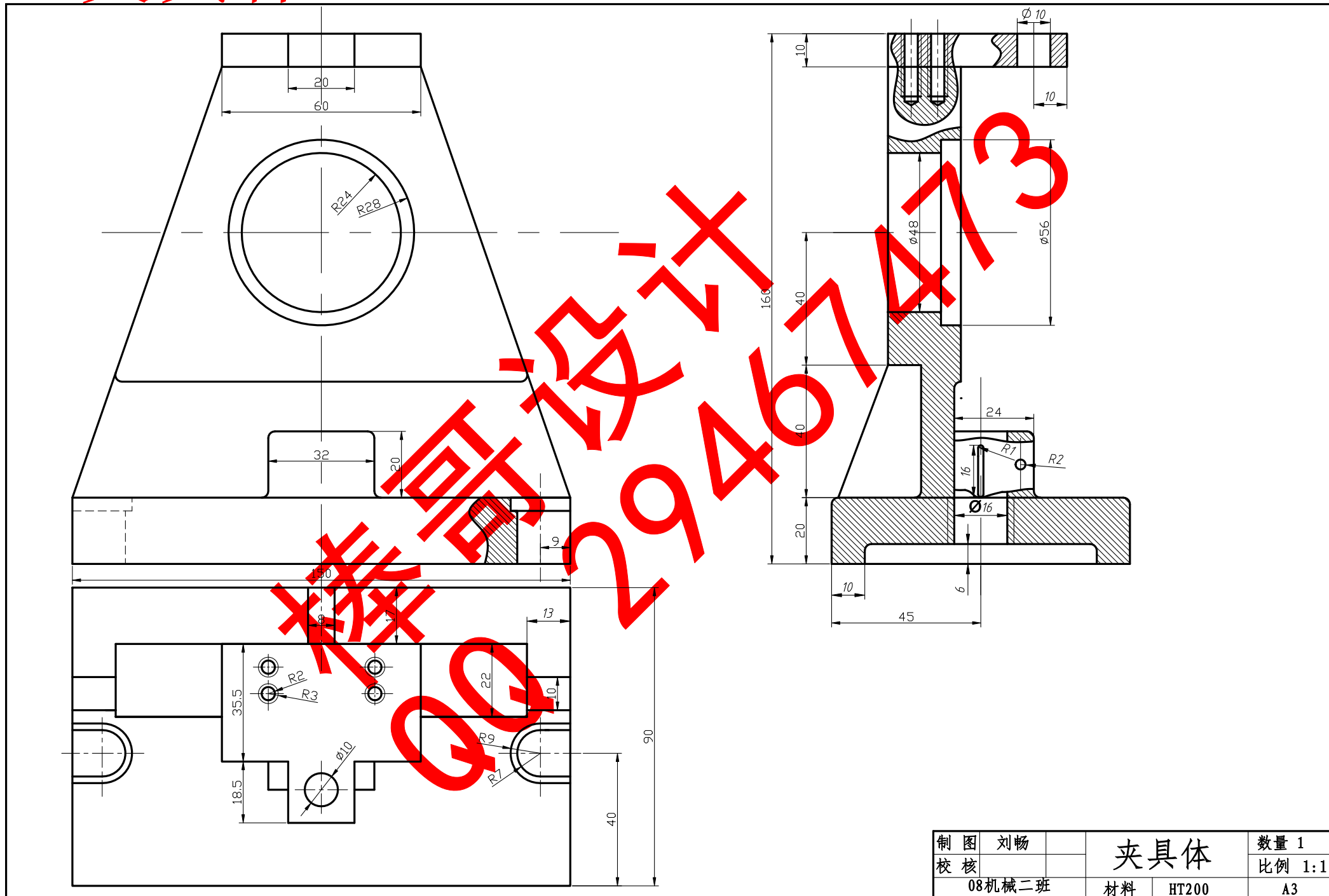
技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证，方能进行装配。
2. 零件在装配前必须进行清理和清洗，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切割、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

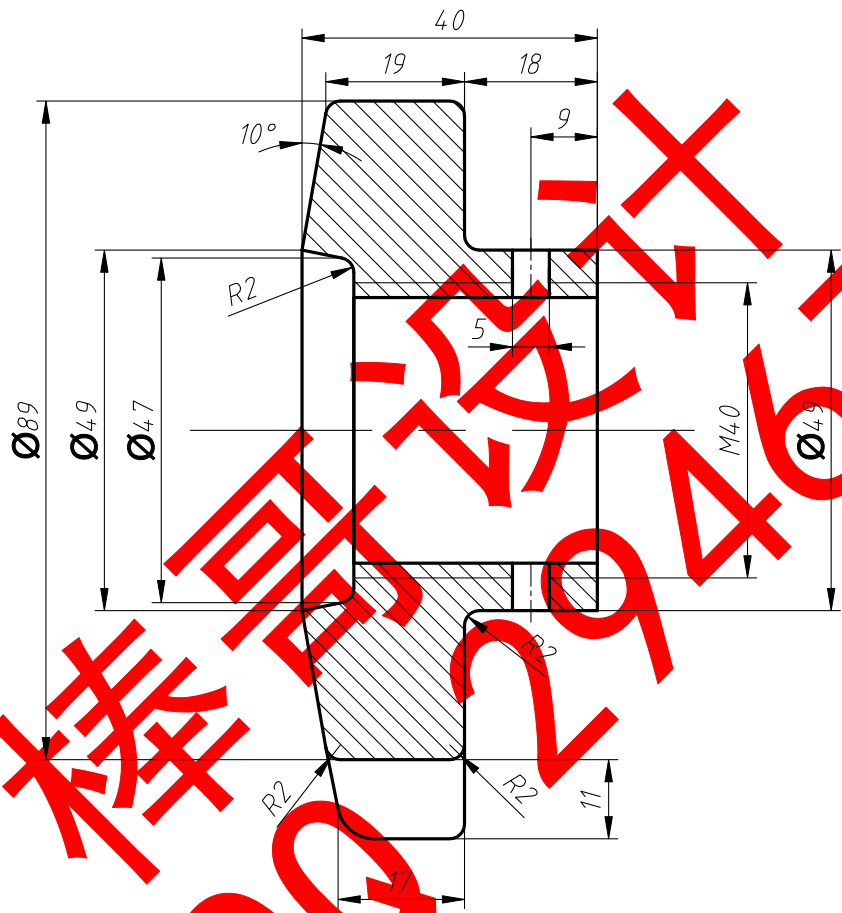
17	螺旋压紧弹簧	1		
16	夹紧螺母	1	45钢	
15	夹具体	1	HT200	
14	棘爪操纵手柄	1	HT200	
13	对顶机构（棘爪）	1	20Cr	
12	定位心轴	1	45钢	
11	夹紧螺母	1	45钢	
10	开口垫圈	1	45钢	
09	零件	1	45钢	
08	分度盘（棘轮）	1	45钢	
07	钻套	1	45钢	
06	钻模板	1	Q235	
05	定位螺钉M4	4	45钢	
04	套筒	1	45钢	
03	定位螺母	2		
02	定位销	1	45钢	
01	分度盘手柄	1	HT200	

序号	名称	数量	材料	备注
立式钻床 钻模设计		图号	共4张	
		比例	1:1	数量
设计	刘畅	西安文理学院		
审阅				
成绩				
日期	2012.5.1			

A3-夹具体



A4-操纵手柄



制 图	刘畅	操纵手柄		数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班		材料	HT200	A4	

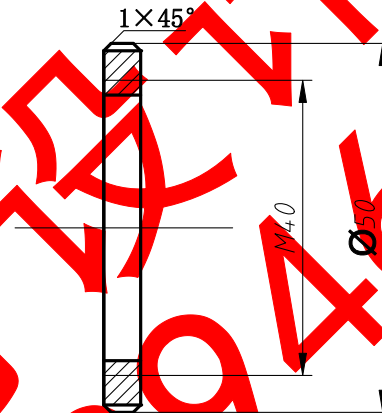
A4-定位螺钉



棒哥设计
QQ 29467473

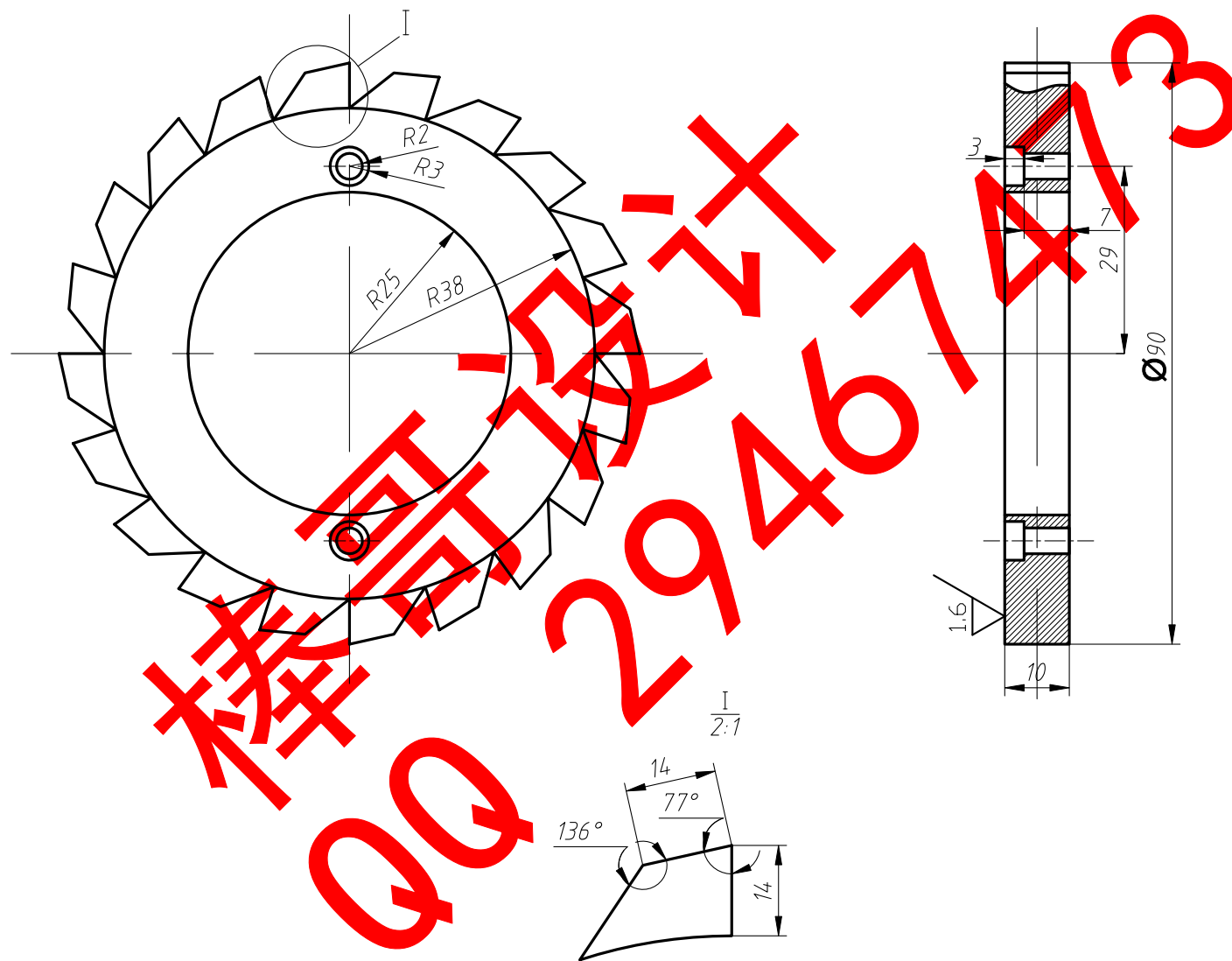
制 图	刘畅		定位螺钉	数量 1
校 核				比例 1:1
08机械二班			材料	A4

A4-定位螺母



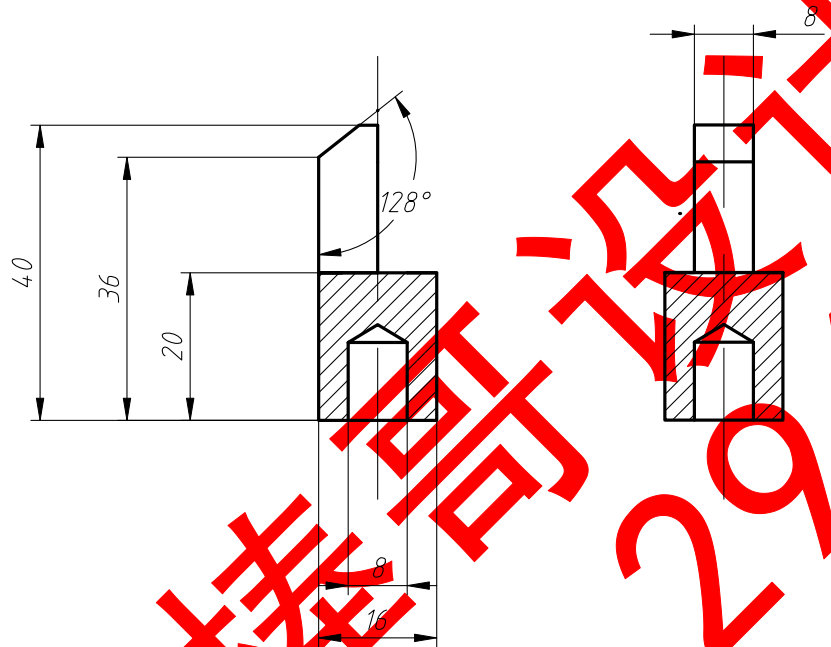
制 图	刘畅	定位螺母	数量	1
校 核			比例	1:1
08机械二班		材料	A4	

A4-分度板（棘轮）



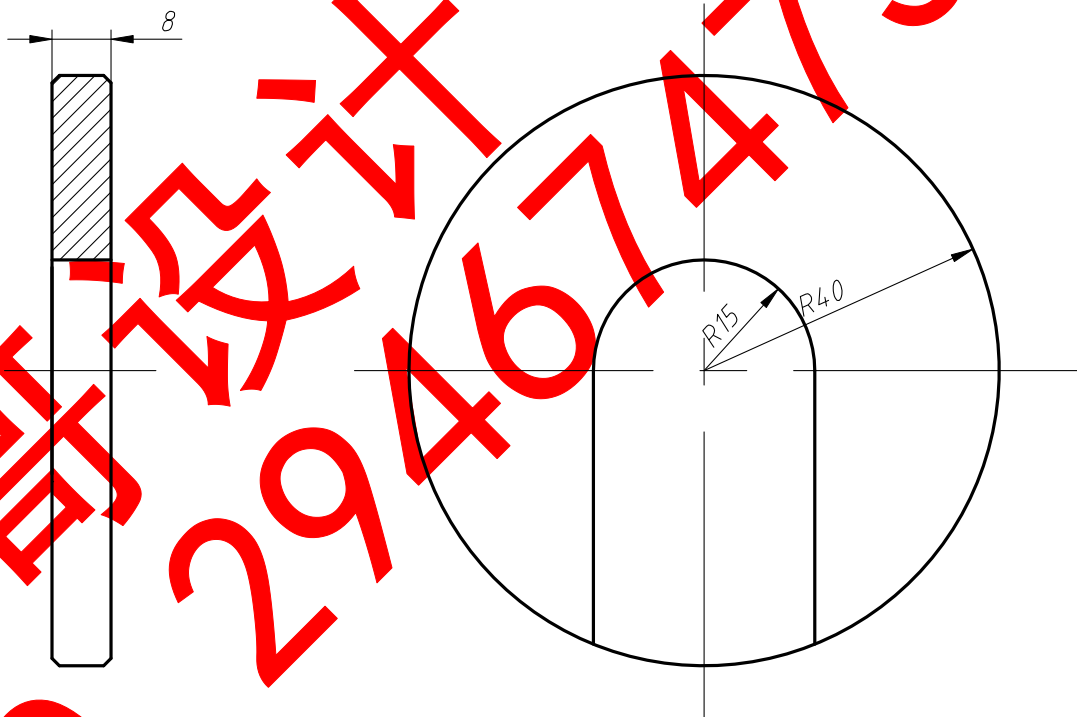
制 图	刘畅	棘 轮		数量 1
校 核				比例 1:1
08机械二班		材料	45钢	A4

A4-棘爪



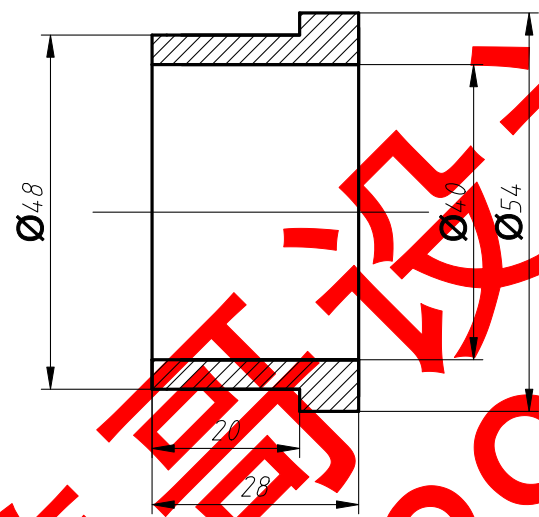
制 图	刘畅		棘 爪	数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班			材料	45钢	A4

A4-开口垫圈



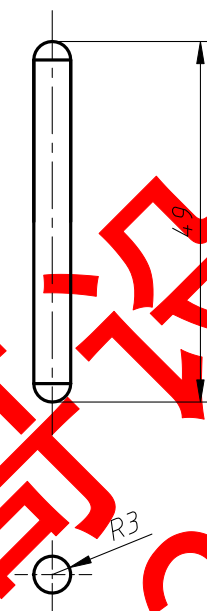
制 图	刘畅	开口垫圈		数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班		材料	45钢	A4	

A4-套筒



机械制图
QQ 29467473

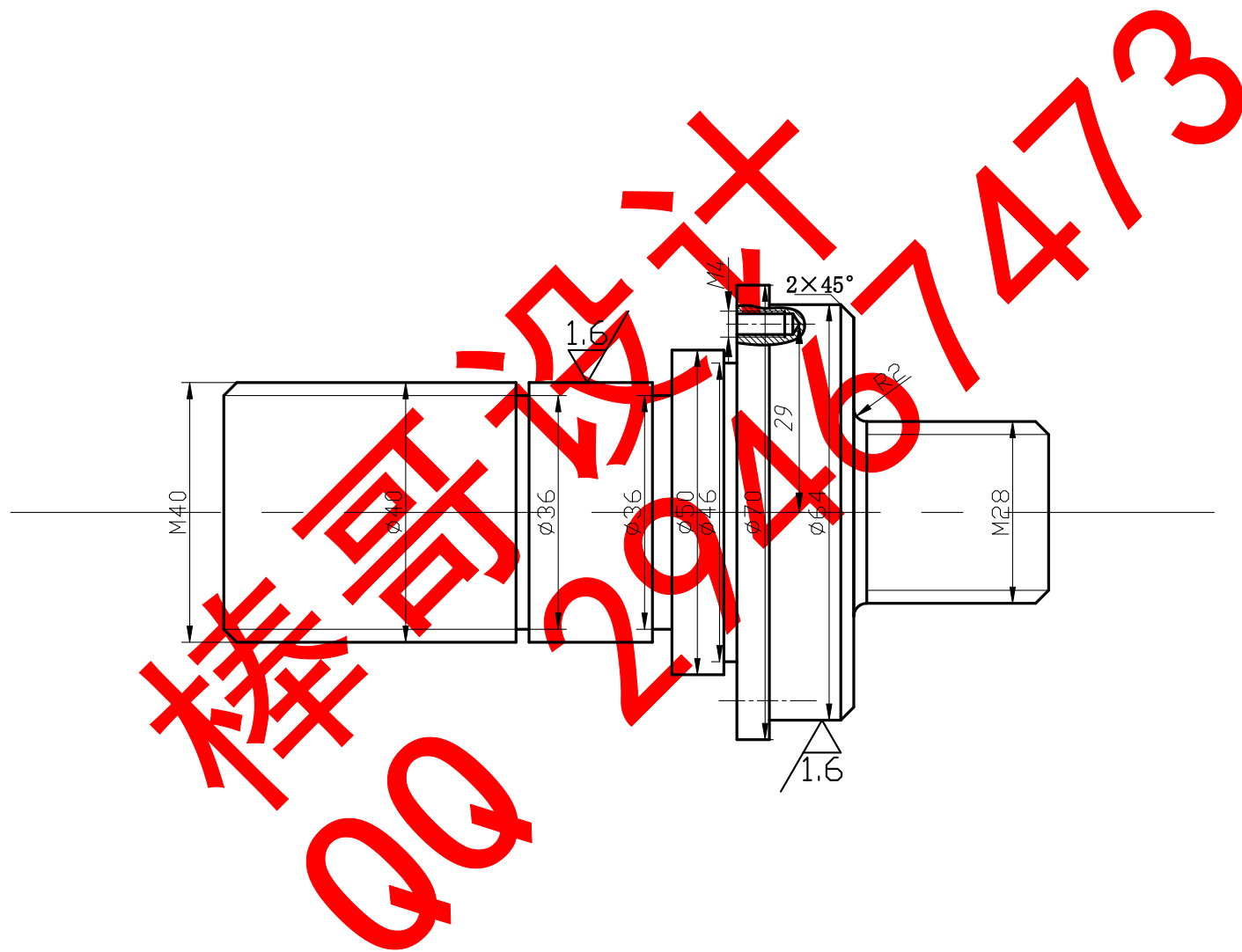
制 图	刘畅		套 筒	数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班			材料	45钢	A4



棒哥设计 29467473

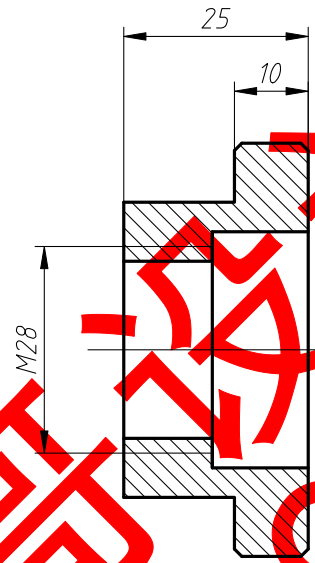
制 图	刘畅		销	数量 1
校 核				比例 1:1
08机械二班			材料	A4

A4-心轴



制 图	刘畅	心 轴	数量	1
校 核			比例	1:1
08机械二班		材料	45钢	A4

A4-压紧螺母



棒哥设计 29467473

制 图	刘畅	压紧螺母		数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班		材料	45钢	A4	



棒哥设计
QQ 29467473

制 图	刘畅		钻 套	数量	1
校 核				比例	1:1
08机械二班			材料	45钢	A4