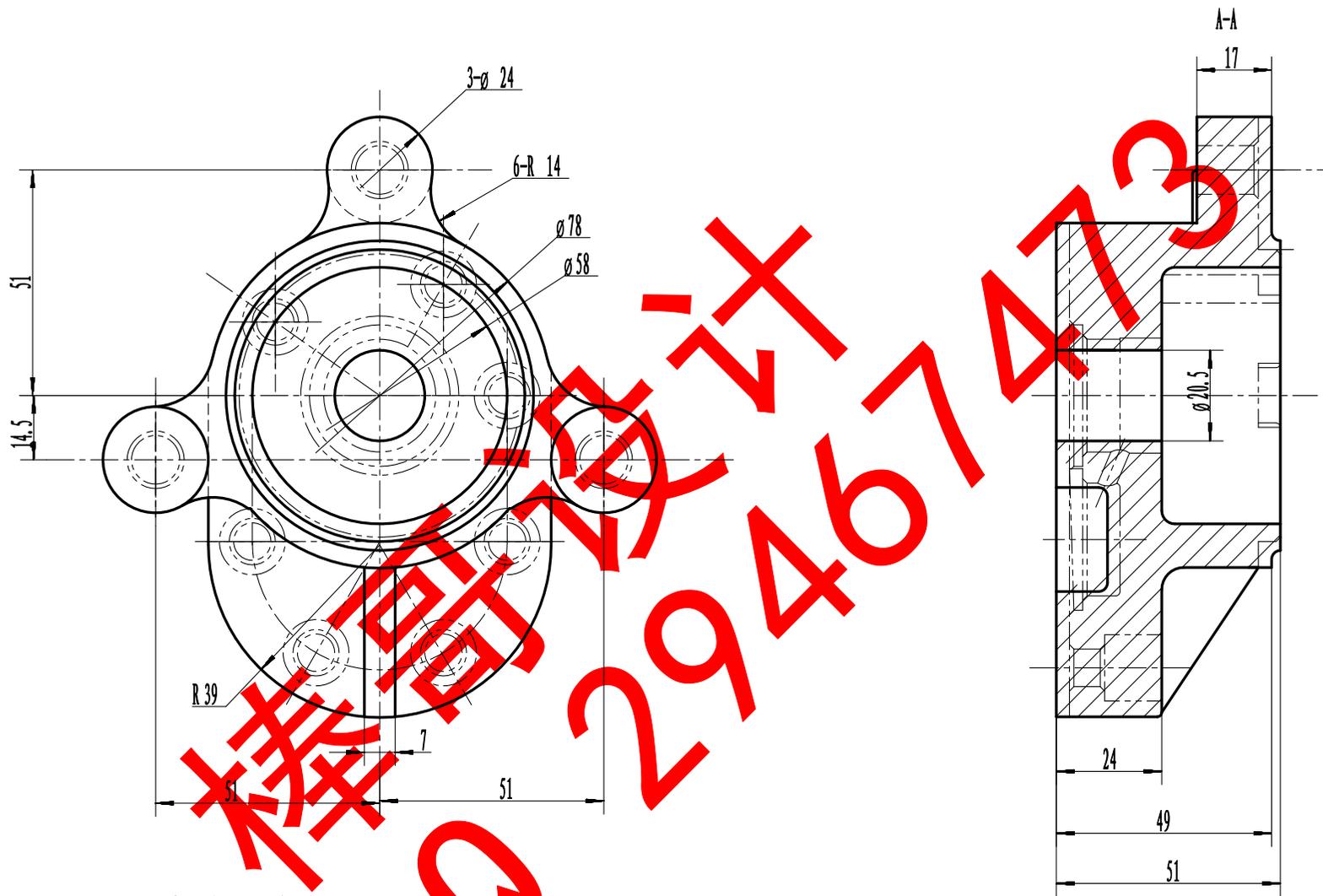


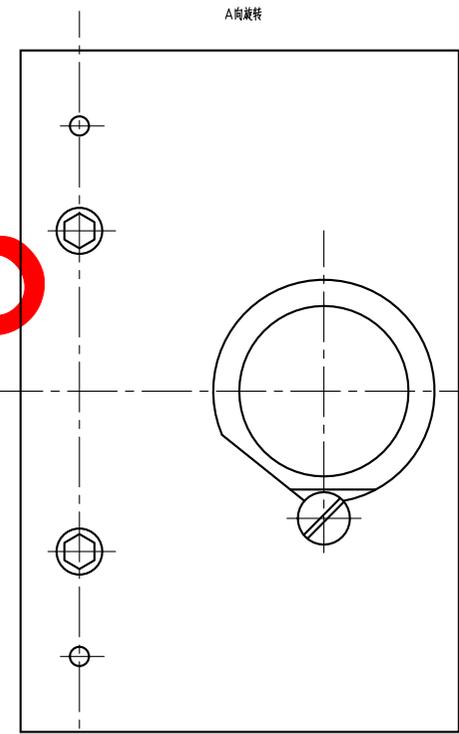
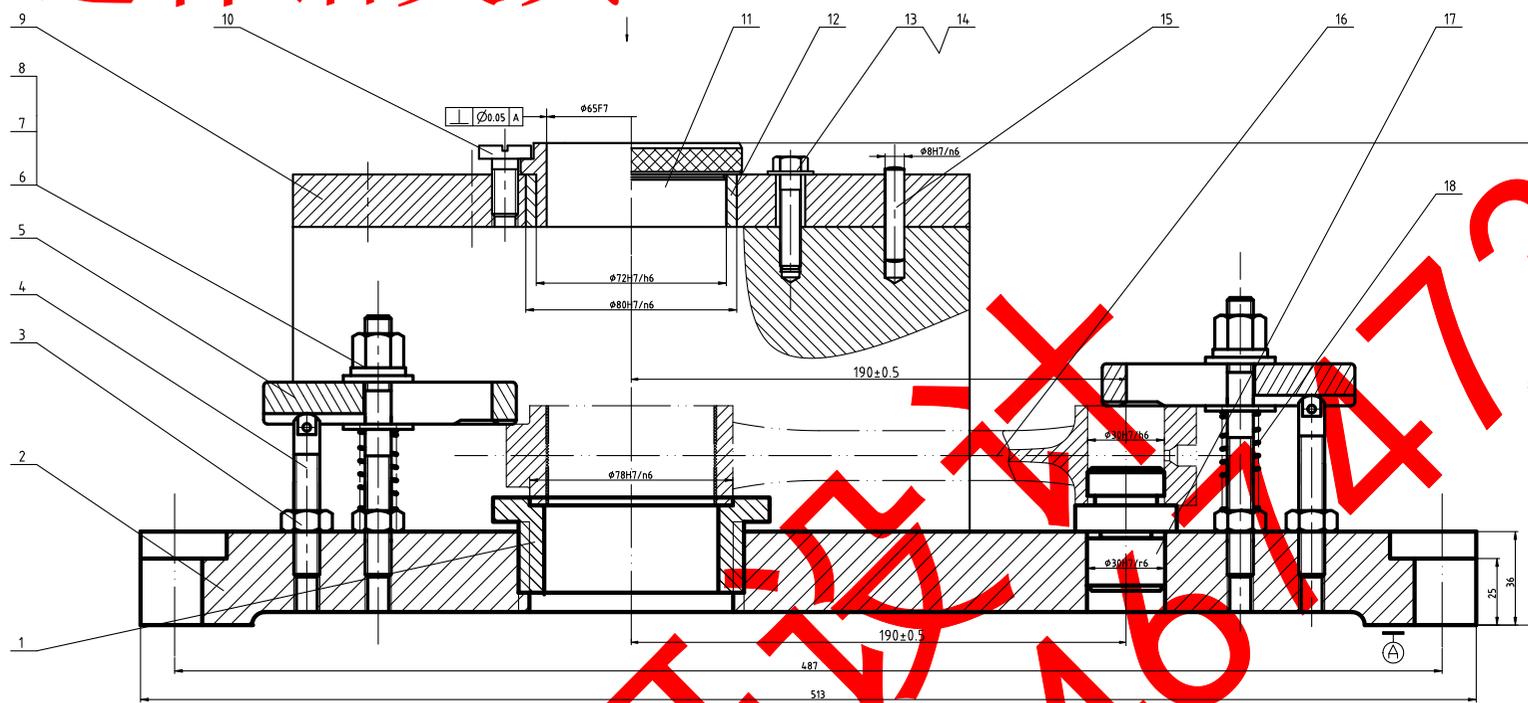
A3毛坯图



1. 未注铸造圆角R2-5
2. 铸件应彻底清砂，水昌口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，缩松，裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级

							太湖学院			
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		
审核										
工艺			批准			共张	第张			

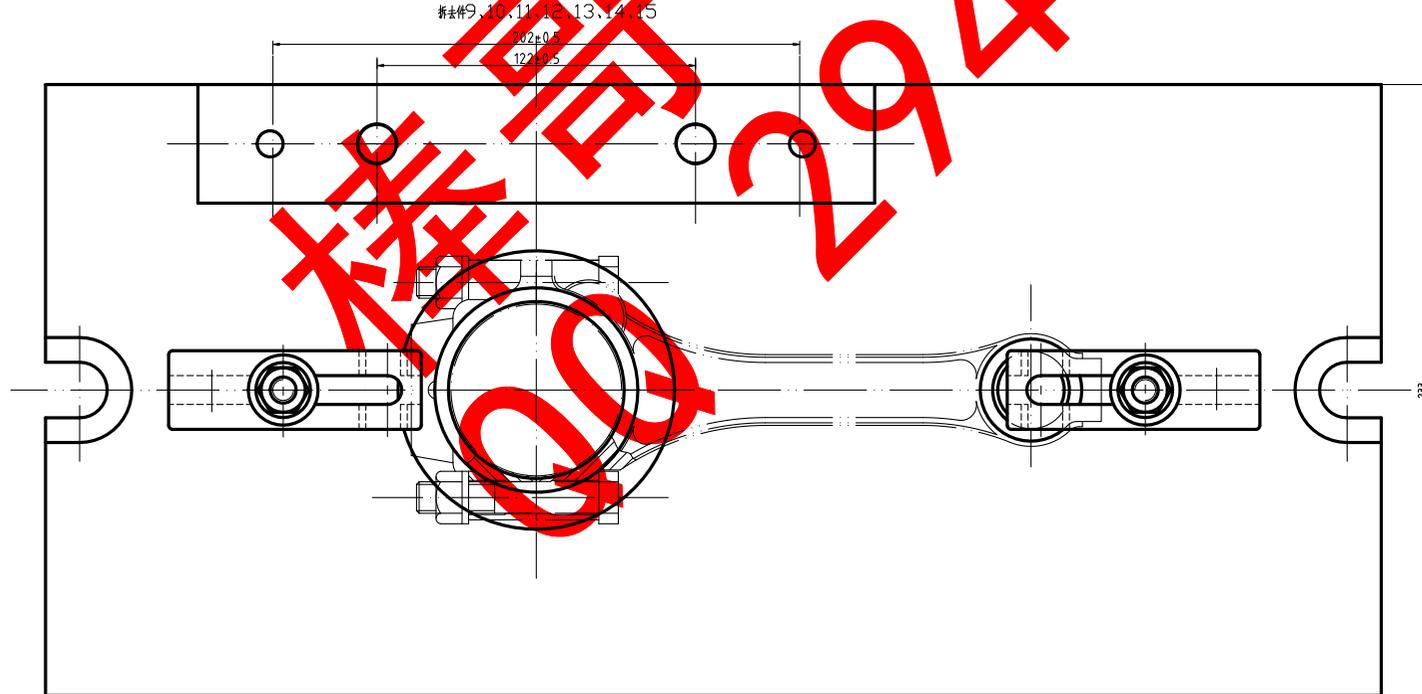
A1 连杆钻夹具



技术要求

- 1、钻模板安装调试;
- 2、钻套工作面与夹具体安装基准面垂直度误差不大于 $0.05mm$;
- 3、定位支承板工作面对夹具体安装基准面平行度误差不大于 $0.02mm$;
- 4、钻套工作面与定位支承板工作面垂直度误差不大于 $0.05mm$;

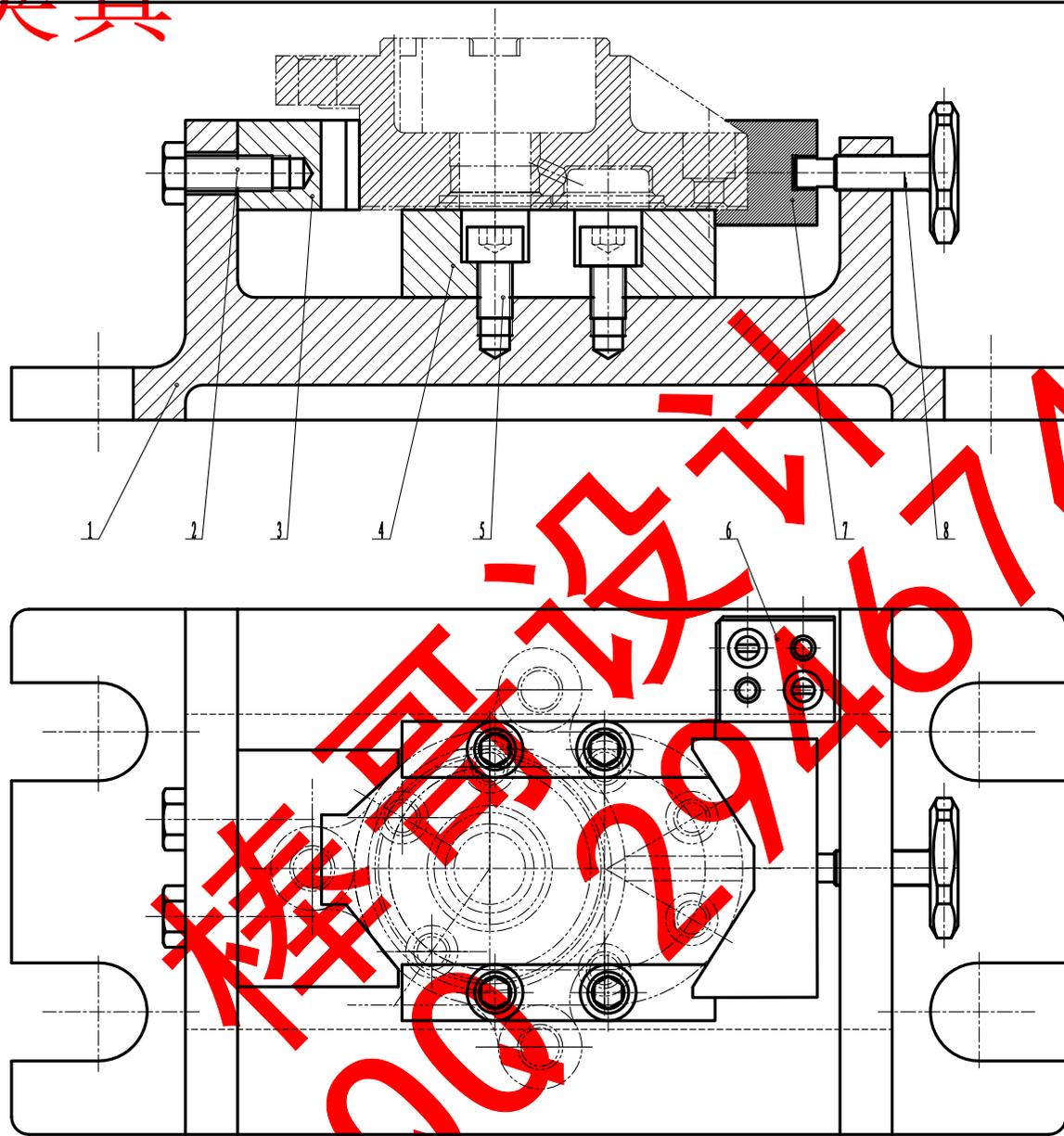
18	GB/T93-1987	弹簧	2	65Mn	
17		定位销	1	45	
16		连杆体	1	45	
15	GB/T119.2	圆柱销	2	T10A	$\phi 8 \times 25$
14	GB/T97.1-2002	平口垫	2	Q235-A	$\phi 8$
13	GB/T5782-2000	螺栓	2	Q235-A	M8X20
12	GB/T2340-1998	衬套	1	T10A	
11	GB/T3421-1998	快换钻套	1	45	
10	GB/T5783-2000	螺钉	1	Q235-A	M10X25
9		钻模板	1	45	
8	GB/T898-1988	双头螺栓	2	Q235-A	M12X80
7	GB/T97.1-2002	平口垫	2	Q235-A	$\phi 12$
6	GB/T6170-2000	六角螺母	2	Q235-A	M12
5	GB/T5783-1998	压板	2	Q235-A	
4	GB/T2227-1980	螺纹调节支承	2	45	M12X30
3	GB/T6170-2000	六角螺母	4	Q235-A	M12
2		夹具体	1	HT200	
1	GB/T5782-2000	定位可调支承	1	45	M90
序号	代号	名称	数量	材料	备注



太湖学院

设计	审核	工艺	批准	阶段	标记	数量	比例
			共 张 第 张				

A1 铣夹具

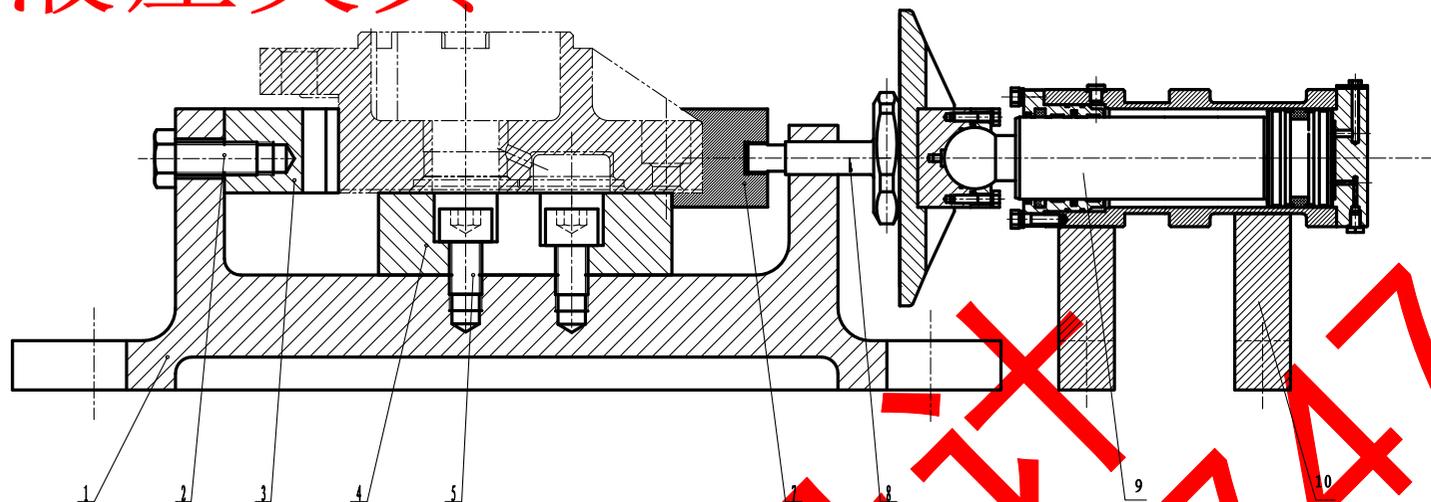


技术要求

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂，水昌口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，缩松，裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级

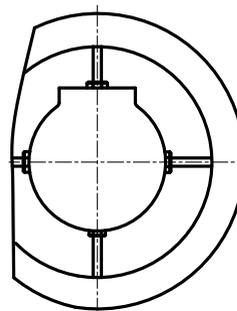
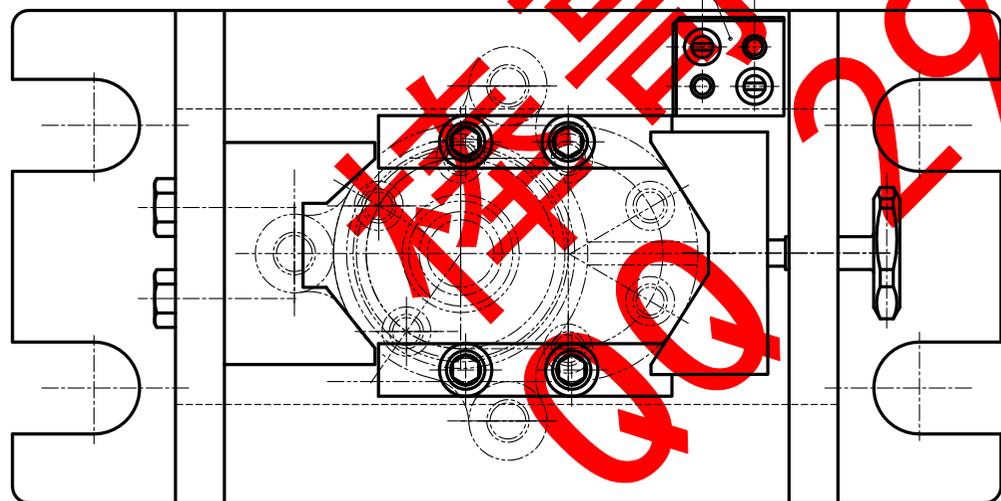
8	手柄	1	45		
7		1			
6	对刀块	1	20		
5	M10螺钉	4		GB67-85	
4	垫板	2	45		
3	V型块	1	GCr15		
2	M10螺钉	2		GB67-85	
1	夹具体	1	HT200		
序号	名称	数量	材料	备注	
				太湖学院	
设计	审核	工艺	批准	阶段标记	数量 比例
				共 张	第 张

A1 液压夹具



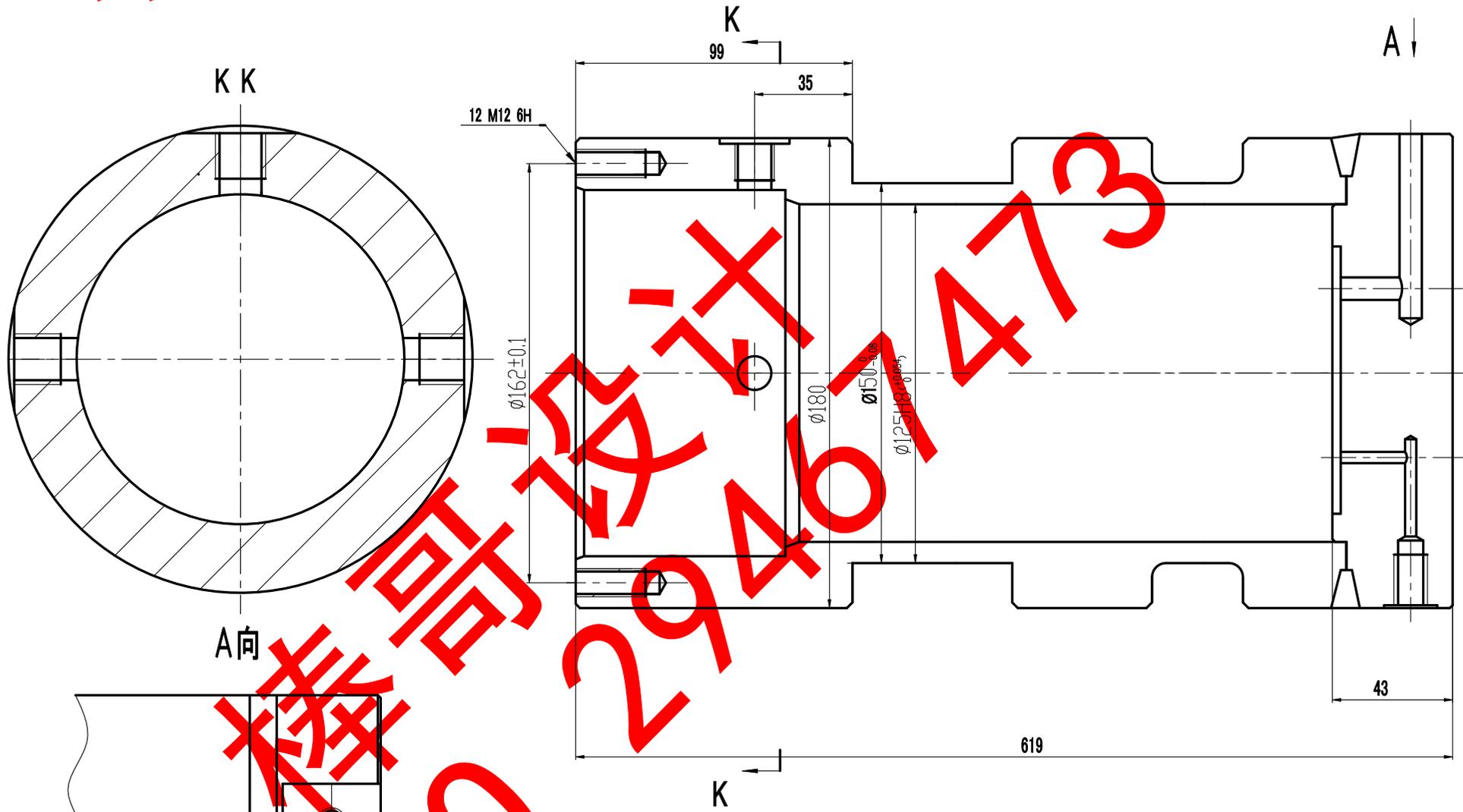
技术要求

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂，水昌口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，缩松，裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级



10	支座				
9	液压缸				
8	手柄	1	45		
7		1			
6	对刀块	1	20		
5	M10螺钉	4		GB67-85	
4	垫板	2	45		
3	V型块	1	GCr15		
2	M10螺钉	2		GB67-85	
1	夹具体	1	HT200		
序号	名称	数量	材料	备注	
				太湖学院	
标记	数量	分区	图样文件号	签名	年月日
设计					
审核					
工艺					
				共	第

A2 缸筒



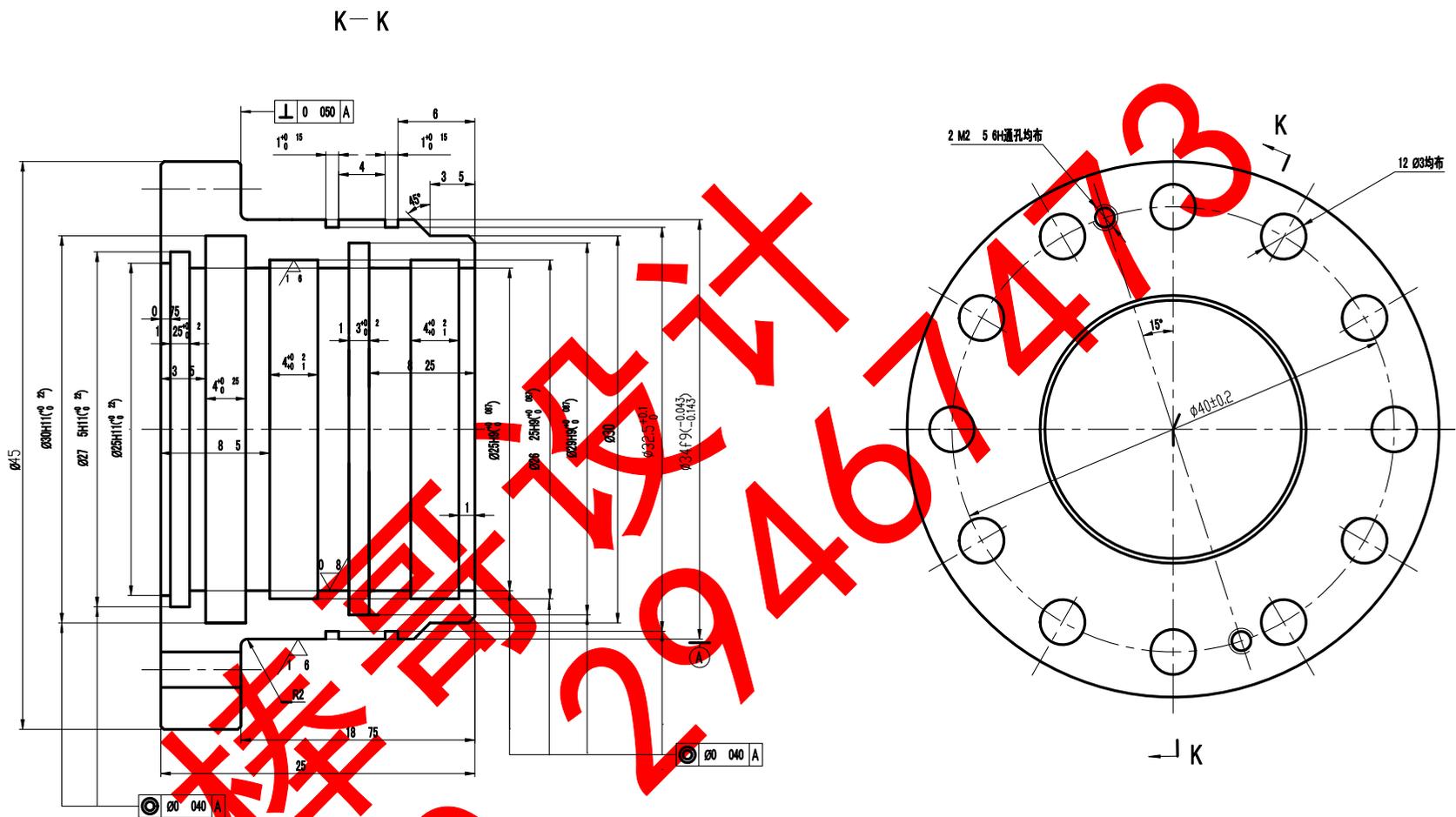
29461473
 数控技术

技术要求

- 1、施焊前各零件清洗、去刺；
- 2、焊缝强度不得低于基体强度；
- 3、焊缝应符合JB741 86《钢制压力容器技术条件》有关规定。

								太湖学院			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			阶段	标记	重量	比例
设计			标准化								
审核											
工艺			批准					共	张	第	张

A2 导向套



其余 $\sqrt{3.2}$

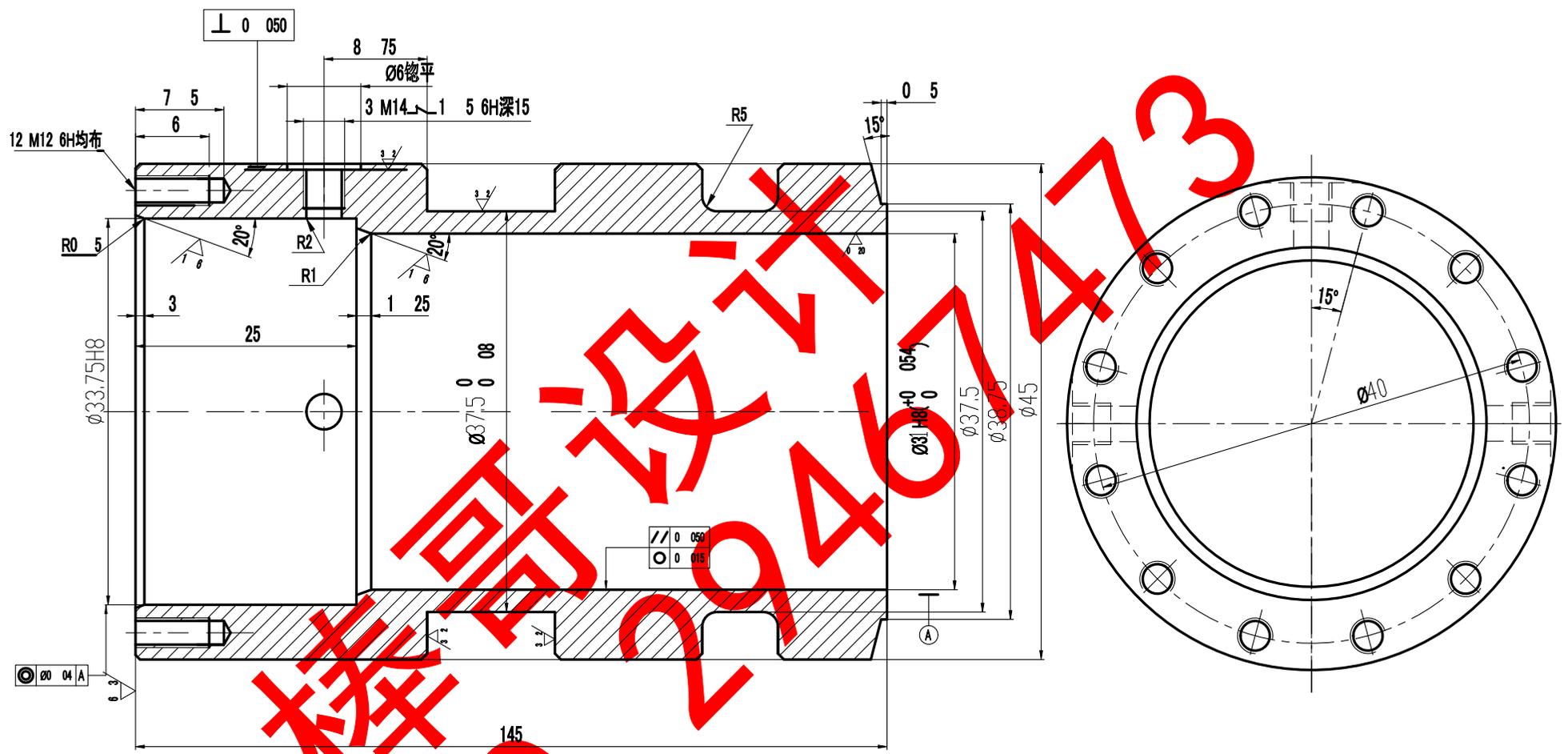
技术要求

- 1、未注槽底倒圆R0.3、未注槽顶倒圆R0.2；
- 2、铸件不允许有铸造缺陷，铸后退火处理；
- 3、未注倒角2×45°；
- 4、机械性能： $\sigma_b \geq 700\text{MPa}$ 、 $\sigma_{0.2} \geq 320\text{MPa}$ 、 $\delta \geq 7\%$ ；
- 5、硬度：HB=170~230；
- 6、球墨等级：三级；
- 7、 $\varnothing 100\text{H9}$ 内孔表面挤压。

						太湖学院			
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
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A2缸体

其余 $\sqrt{12.5}$

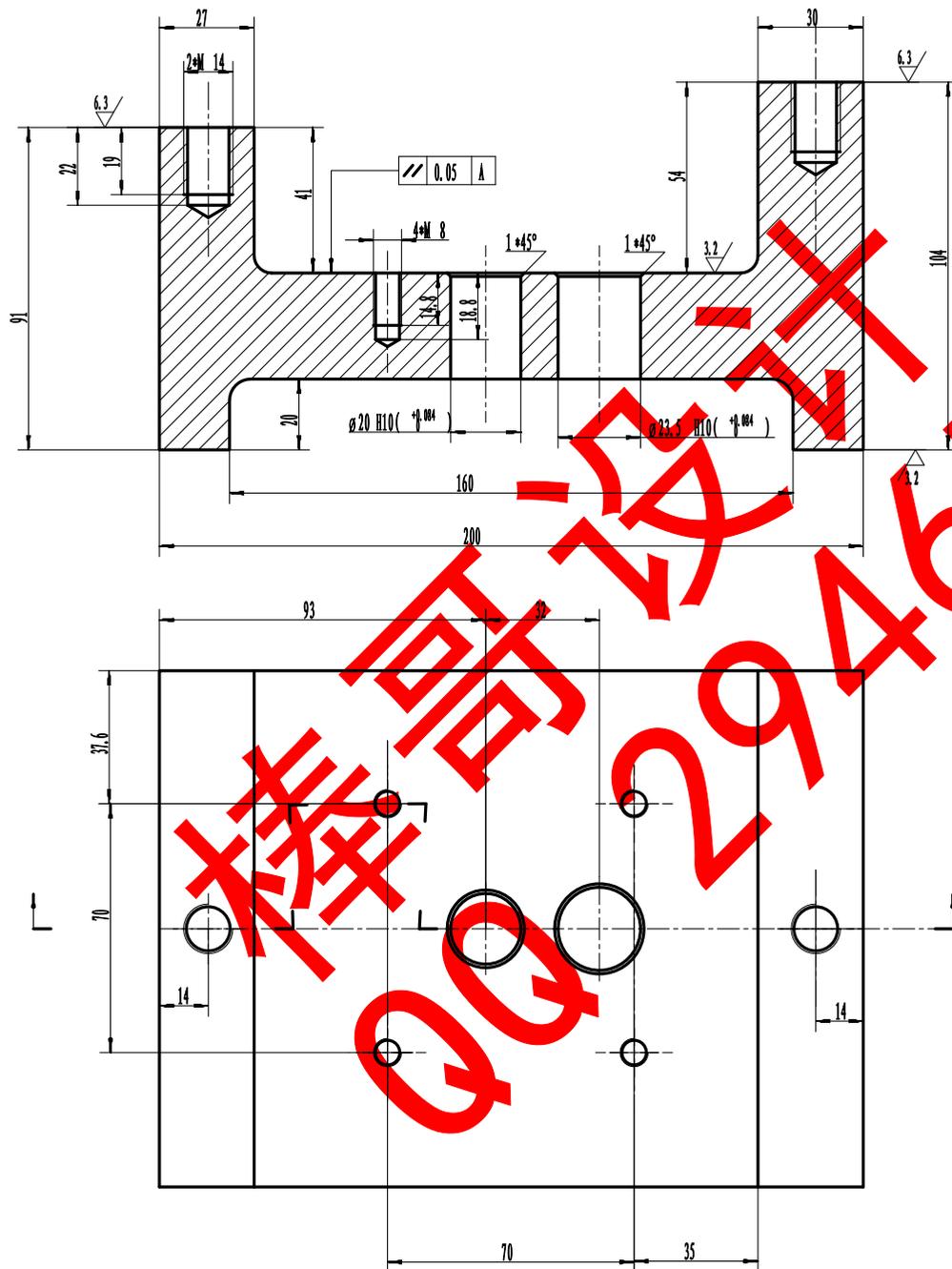


技术条件

- 1、调质处理255 285HBS10/3000;
- 2、未注倒角 $2\sqrt{45^\circ}$ 。

							太湖学院			
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	
审核						共张		第张		
工艺			批准							

A2夹具体1



其余√

精研哥设计 29467473

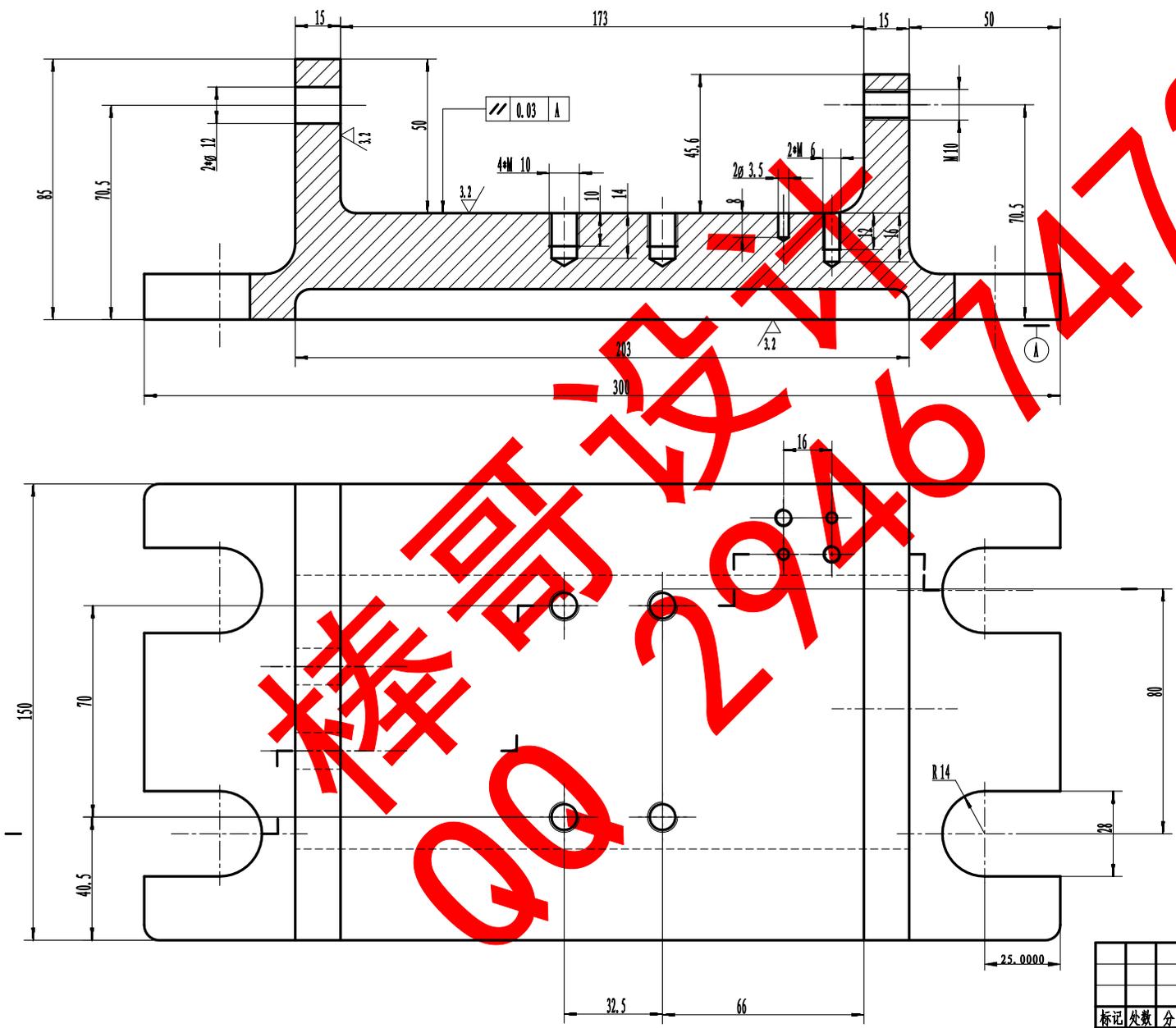
技术要求

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂，水昌口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，缩松，裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级

							太湖学院			
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	
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A2夹具体2

其余 12.5



技术要求

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂，水昌口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，疏松，裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级

						太湖学院			
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
审核									
工艺			批准			共	张	第	张