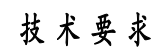
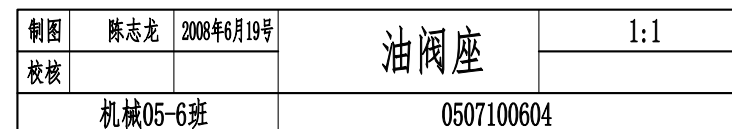


其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

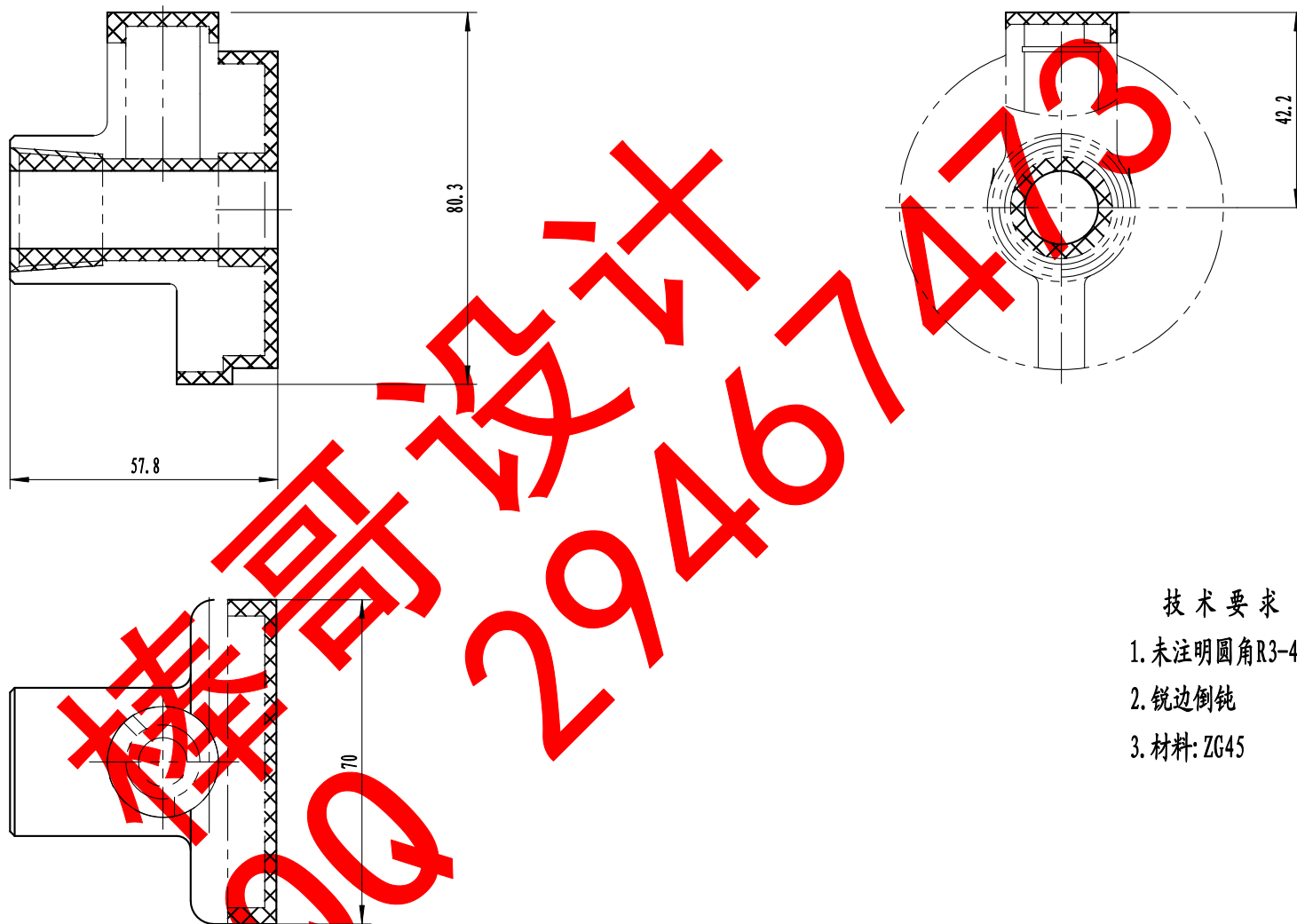


1. 未注明圆角R3-4
2. 锐边倒钝
3. 材料: ZG45



毛坯图

其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求

1. 未注明圆角R3-4
2. 锐边倒钝
3. 材料: ZG45

制图	陈志龙	2008年6月19号	油阀座毛坯图	1:1
校核				
机械05-6班			0507100604	

技术要求

1. 未注明圆角R3-4
2. 锐边倒钝
3. 材料: ZG45

本夹具是专用固定式钻模, 用于加工 $\phi 16$ 的孔。本工序前刀架上各平面已经加工。
工件以定压板限制三个自由度, 定压板限制两个自由度, 定压板限制一自由度, 实现完全定位。
由螺钉夹紧工件。
钻模板、钻模可拆卸, 便于装夹零件。
该夹具操作方便, 适合大批生产类型中使用。

1. 未注明圆角R3-4
2. 锐边倒钝
3. 材料: ZG45

本夹具是专用固定式钻模，用于加工缸体的孔。本工序前刀架上各平面已经加工，工件以定位板限制三个自由度，定位销限制两个自由度，定位挡销限制一自由度，实现完全定位，由喇叭6夹紧工件。

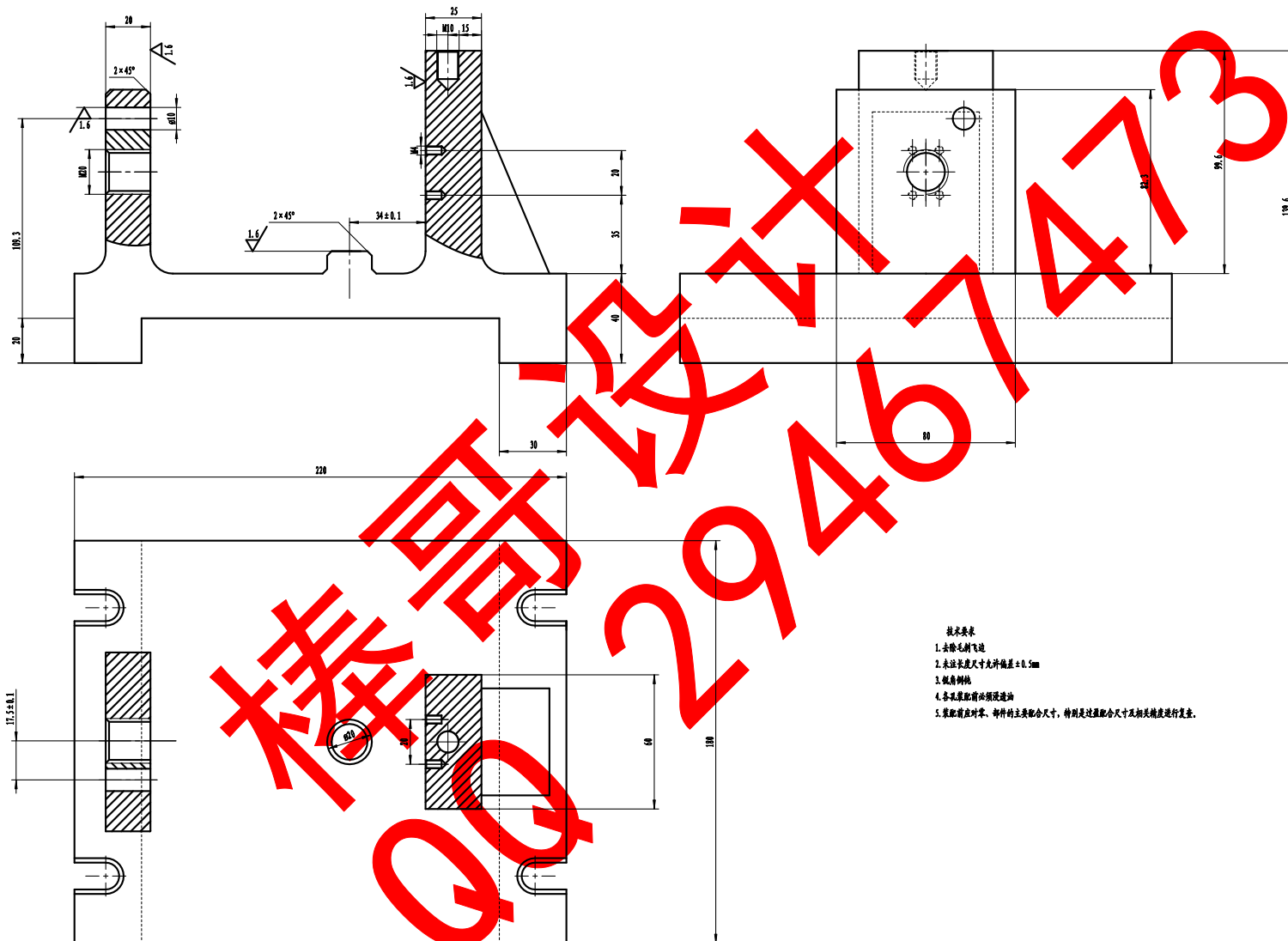
钻模板、挡销可装卸，便于装夹零件。

该夹具操作方便，适合大批生产类型中使用。

12		排圈	1	排圈螺栓					
11	J7B/T8044-1999	尖齿套	1	T7					
10	GB/T699-1999	轴套	1	T70A					
9	GB/T699-1999	轴套螺母	1	A5					
8		轴套套	1	A5					
7		端头固定销	1	T70A					
6	GB/T699-1999	尖齿排帽	1	T7					
5	J7B/T8006、2-1999	螺钉	1	A5					
4	J7B/T8009、1-1999	表面漆油	1	A5					
3		接头螺栓	4	T7					
2	GB/T699-1999	尖齿销	1	T7					
1		尖齿套	1	RTZ200					

材料		数量		名称		代号		序	
材料		数量		名称		代号		序	
机械05-6班		重量		设计		标准		备注	
油阀座夹具装		比例		阶段		图号		工号	
5007100604		1:1		共		家		第	

夹具体



				HT200			机械05-6班	
设计	陈远志	审核	陈远志	制图	陈远志	比例	油阀座夹具体	
审核						1:1	0507100604	
工艺						共 张 第 张		