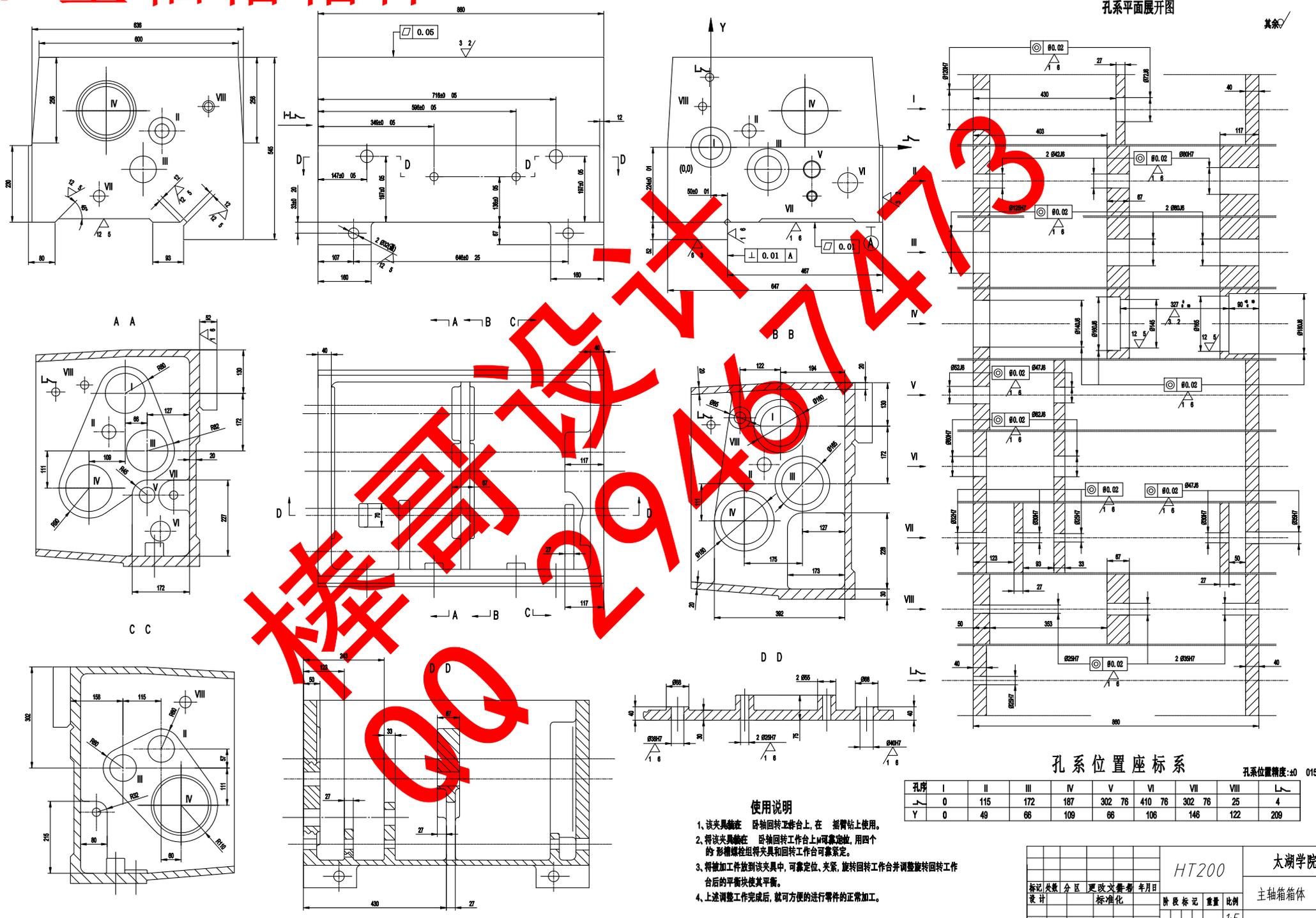


A1 680C200 主轴箱箱体

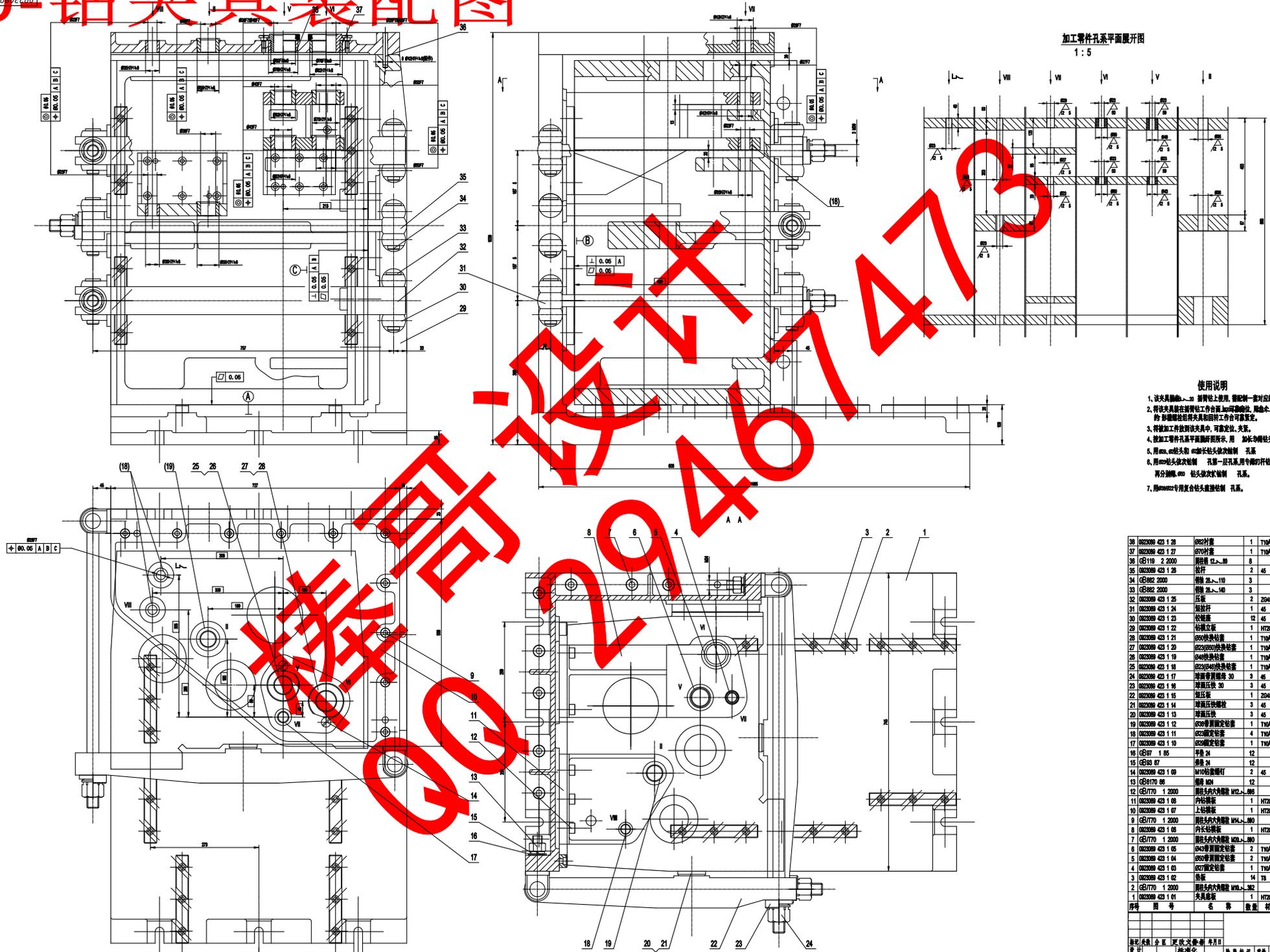


孔序	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	L
X	0	115	172	187	302	76	410	76	302
Y	0	49	66	109	66	106	146	122	209

HT200				大湖学院	
标记	分数	分区	更改	日期	年月日
设计	标准化		阶段	标记	重量
审核					1:5
工艺	批准		共/家	第/家	0923089

A0-钻夹具装配图

1: 27-692E260



加工零件孔系平面展开图
1: 5

使用说明

1. 该夹具由 30-37 副零件组成, 需配制一套对应的快换夹套一起。
2. 将该夹具装在工作台面上, 用 100 号砂纸打磨, 磨合 2-3 小时, 磨合合格后将夹具固定在工作台上即可使用。
3. 将被加工零件放入该夹具中, 可靠定位、夹紧。
4. 按加工零件孔系平面展开图所示, 用加长钻头直接钻孔。
5. 用 $\phi 2.5$ 钻头在 $\phi 2.5$ 孔上依次钻孔。
6. 用 $\phi 2.5$ 钻头依次钻孔, 孔距一层孔系, 用专用的杆钻第二层孔系, 再分别用 $\phi 2.5$ 钻头依次钻孔。
7. 用 $\phi 2.5$ 专用复合钻头直接钻孔。

序号	图号	名称	数量	材料	单位	重量	备注
36	022309	423 1 26	1	HT200	1		
37	022309	423 1 27	1	HT200	1		
38	GB 119	2 2000	8	螺栓 M2-100	8		
39	022309	423 1 28	2	垫片	2	45	
34	GB 682	2000	3	螺栓 M2-110	3		
33	GB 682	2000	3	螺栓 M2-100	3		
32	022309	423 1 25	2	Z345	2		
31	022309	423 1 24	1	板销杆	1	45	
30	022309	423 1 23	12	板销	12	45	
29	022309	423 1 22	1	HT200	1		
28	022309	423 1 21	1	HT200	1		
27	022309	423 1 20	1	HT200	1		
26	022309	423 1 19	1	HT200	1		
25	022309	423 1 18	1	HT200	1		
24	022309	423 1 17	3	HT200	3	45	
23	022309	423 1 16	3	HT200	3	45	
22	022309	423 1 15	1	Z345	1		
21	022309	423 1 14	3	HT200	3	45	
20	022309	423 1 13	3	HT200	3	45	
19	022309	423 1 12	4	HT200	4		
18	022309	423 1 11	4	HT200	4		
17	022309	423 1 10	1	HT200	1		
16	GB 97	1 85	12	平垫	12		
15	GB 93	87	12	弹垫	12		
14	022309	423 1 09	2	M10 钻套	2	45	
13	GB 97	88	12	螺母	12		
12	GB 1770	1 2000	1	副钻头内衬套 M2-100	1		
11	022309	423 1 08	1	HT200	1		
10	022309	423 1 07	1	HT200	1		
9	GB 1770	1 2000	1	副钻头内衬套 M2-100	1		
8	022309	423 1 06	1	HT200	1		
7	GB 1770	1 2000	1	副钻头内衬套 M2-100	1		
6	022309	423 1 05	2	HT200	2		
5	022309	423 1 04	2	HT200	2		
4	022309	423 1 03	1	HT200	1		
3	022309	423 1 02	14	HT200	14		
2	GB 1770	1 2000	1	副钻头内衬套 M2-100	1		
1	022309	423 1 01	1	HT200	1		

序号	图号	名称	数量	材料	单位	重量	备注
							太湖学院
							钻夹具夹具
							1/3
							0923089-423-1

技术要求
1、所有锐角均倒钝。
2、热处理:HRC35 40。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø48快换钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 17		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø48快换钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 19		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø23(Ø48)快换钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 18		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø23(Ø50)快换钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 20		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø38带肩固定钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 12		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø62钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 28		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

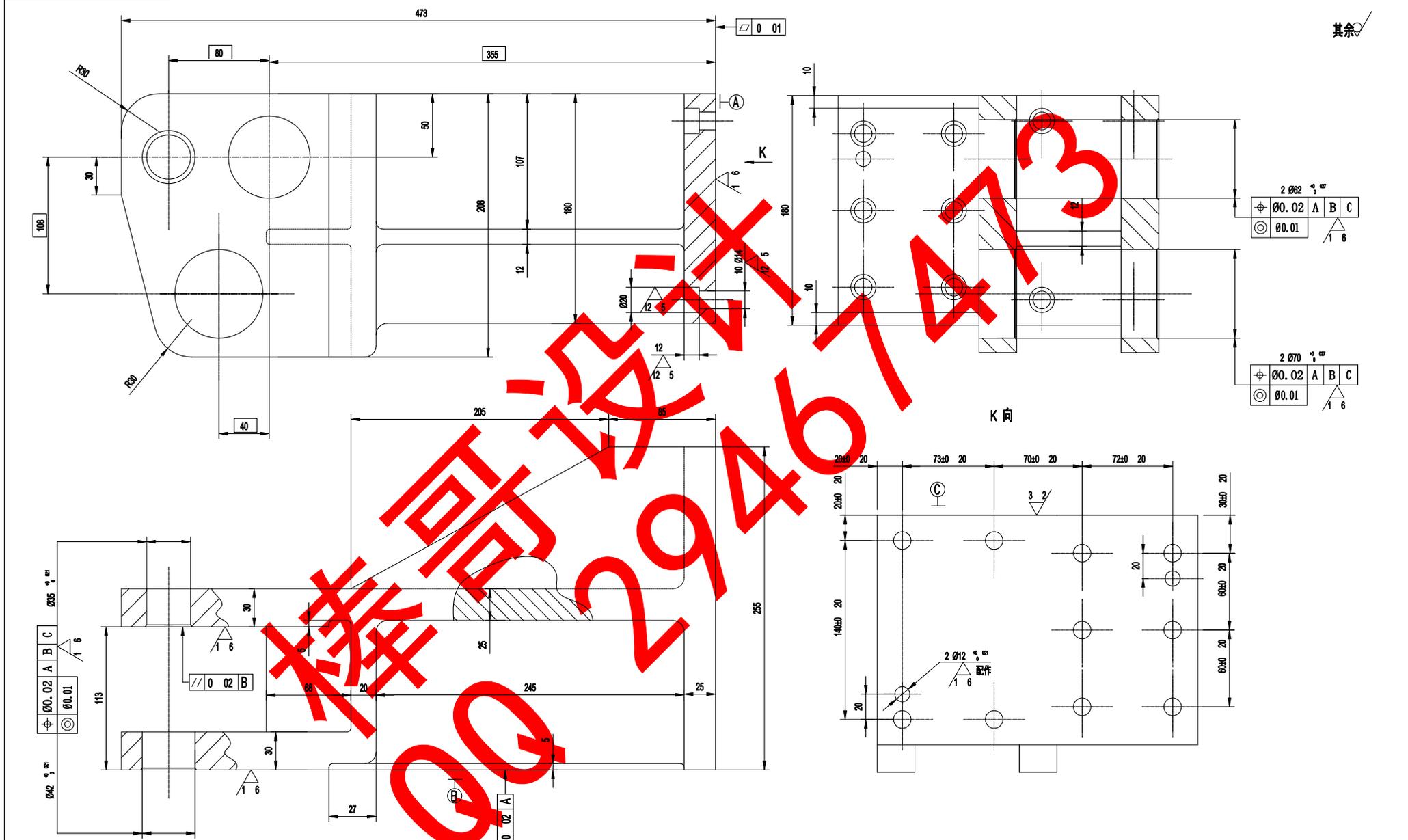
设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø70钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 27		1:1	

技术要求
1、未注倒角均为1:45°。
2、热处理:HRC58 64。

设计	标准	共/张	第/张
审核	批准		
T10A		太湖学院	
Ø50快换钻套		球面带肩螺母 30	
0923089 423 1 21		1:1	

A2-内长钻模板

90-1-E17-690E260



其余

技术要求

- 1 未注铸造圆角均为 R3-R5,未注铸造拔模斜度均为 $1^\circ \sim 1.5^\circ$ 。
- 2 铸件不允许有气孔,夹砂等铸造缺陷。
- 3 铸件人工时效处理。
- 4 未注倒角均为 $1 \sim 45^\circ$,各锐边均倒钝,各螺孔孔口倒角直径。

				HT200		太湖学院	
						内长钻模板	
标记处数 分区 更改文卷号 年月日				阶段标记 重量 比例		1:2	
设计 标准化				共 1 张		第 1 张	
工艺 批准						0923089-423-1-06	

