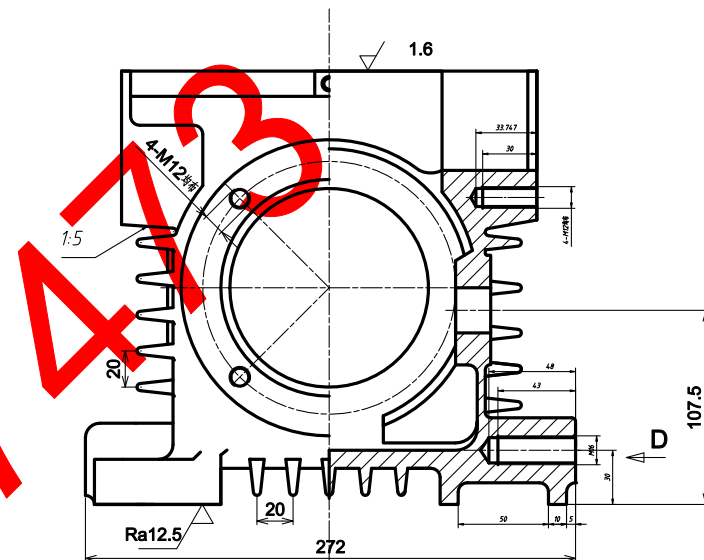
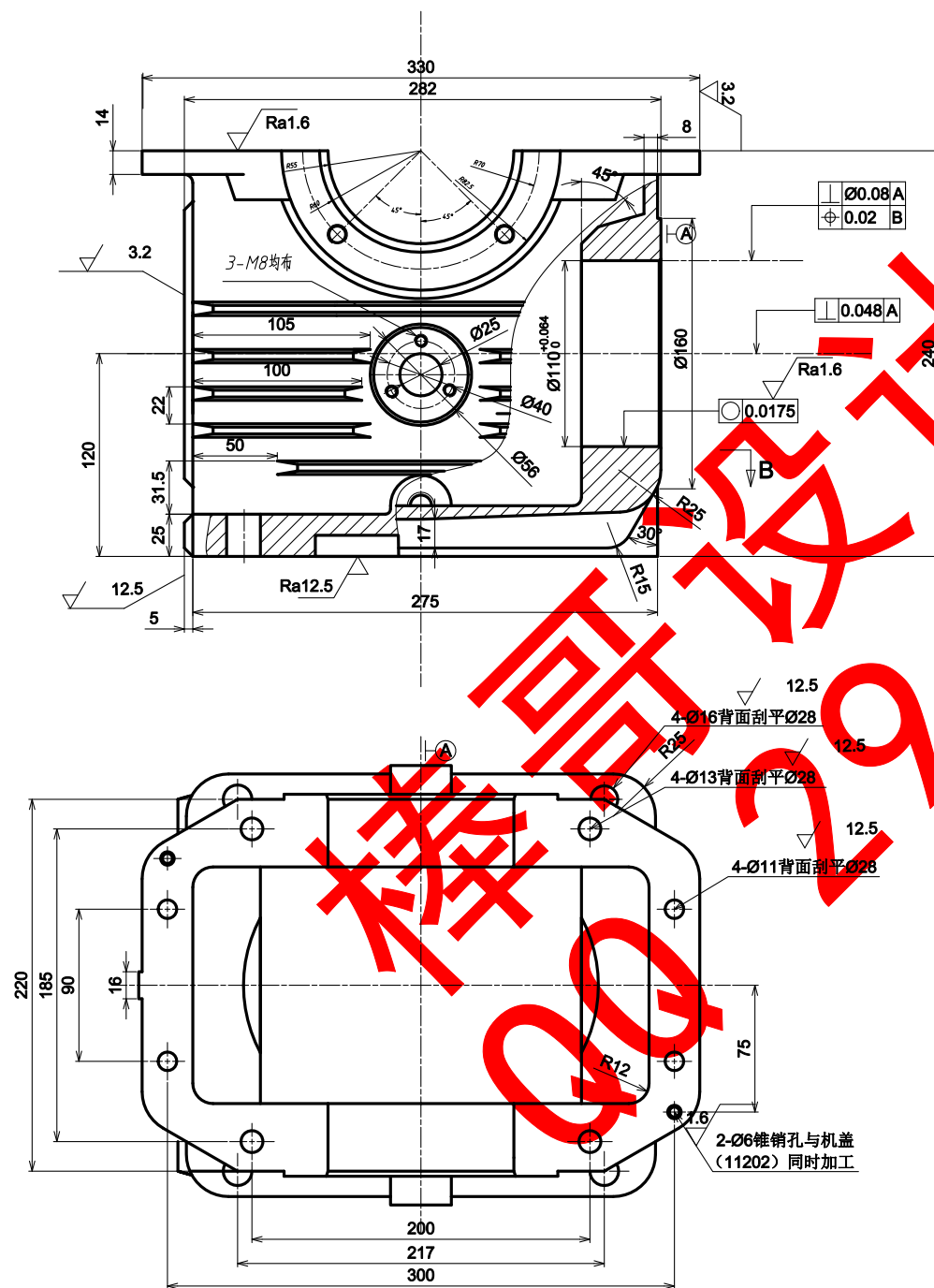
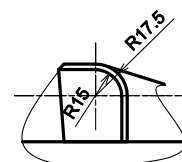


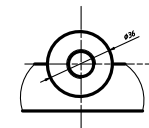
A0-机体零件图1



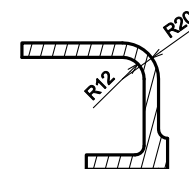
VIEW A



VIEW D



VIEW B



VIEW I

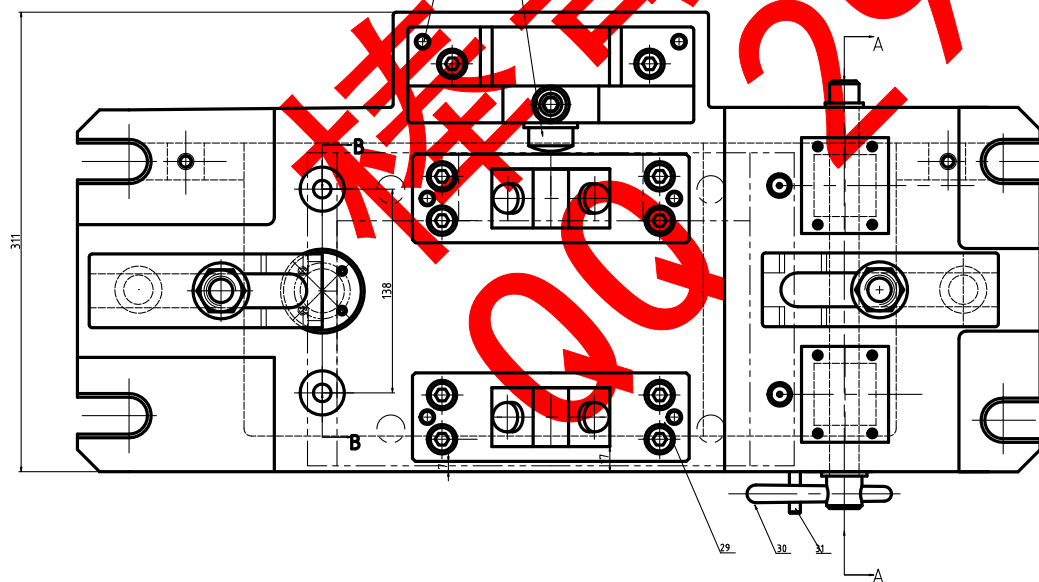
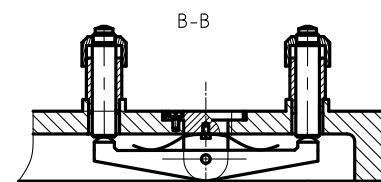
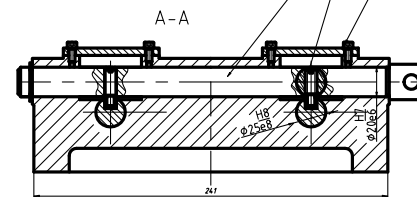
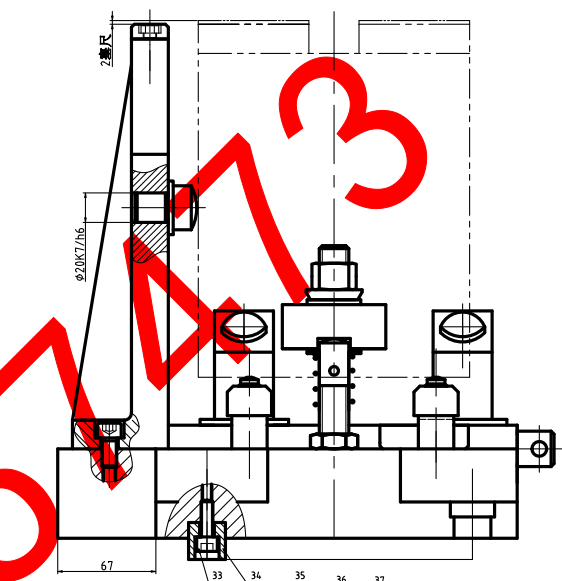
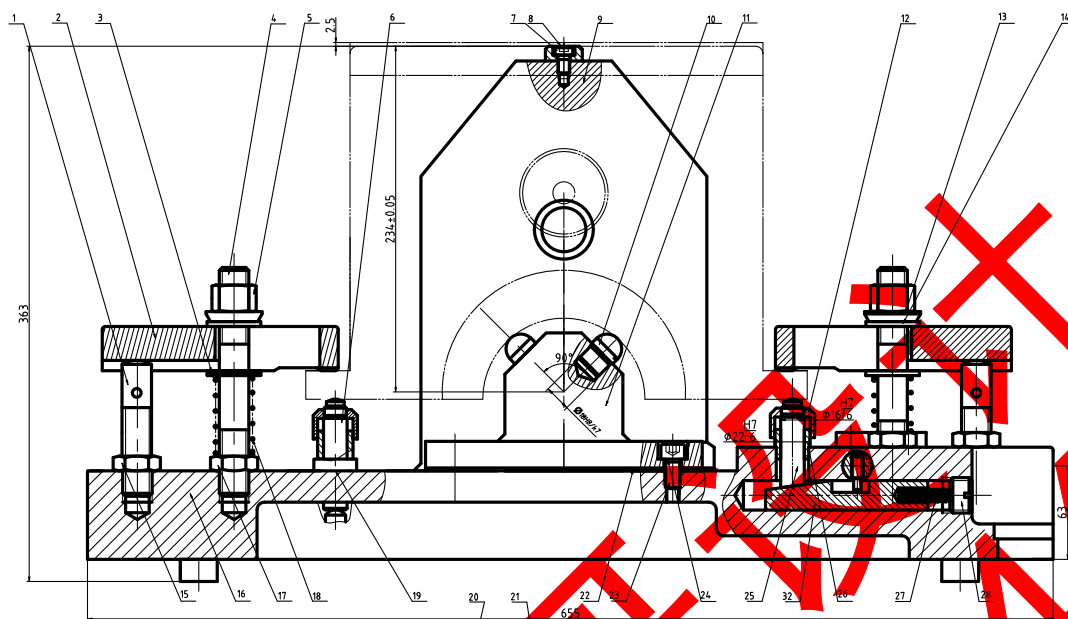


技术要求

1. 伞边观的特设置自R-0-0
2. 铸件须进行时效处理
3. 铸件与机座一起加工

										太湖学院	
										减速机构体	
设计 姓名										0923032	
工艺											

A0-粗铣下平面夹具



技术要求
1. V形块的轴线对其底面的平行度不大于0.01/100。
2. 对刀块工作面对其底面的平行度不大于0.01/100。

37	螺钉	8	Q235	M4
36	铁质螺钉	2	Q235	M8
35	螺栓	1	45	
34	定位销	2	45	
33	螺钉	2	45	
32	斜置螺栓	1	45	
31	垫圈	1	Q235	HRC28-38
30	平垫	1	Q235	
29	定位销	2	Q235	HRC28-38
28	螺母	1	Q235	GB2250-80
27	圆柱压缩弹簧	2	GB9946-80	GB1-1
26	衬套	2	45	HRC38-42
25	支板	2	45	HRC38-42
24	弹簧垫圈	12	65Mn	HRC44-50
23	螺母	12	35	HRC28-38
22	垫圈	2	A3	
21	支板	2	18	HRC55-60
20	支板	2	Q235	HRC28-38
19	定位支板	1	Q235	GB54-76
18	圆柱压缩弹簧	2	GB9946-80	GB1-1
17	小六角螺母	2	Q235	GB53-76
16	夹具体	1	HT200	
15	小六角螺母	2	Q235	GB53-76
14	螺母	2	45	HRC40-48
13	螺母	2	45	HRC40-48
12	垫圈	2	Q235	GB2238-80
11	支板	2	45	
10	支板	4	18	HRC55-60
9	支板	1	45	
8	螺母	1	35	HRC28-38
7	螺母	1	20	HRC58-64
6	螺母	2	45	GB2227-80
5	螺母	2	Q235	GB955-76
4	螺母	2	45	GB909-76
3	螺母	4	Q235	GB97-76
2	螺母	2	45	GB2179-80
1	螺母	2	45	HRC40-50

序号	名称	件数	材料	备注
1	螺母	2	45	HRC40-50
2	螺母	2	45	GB2179-80
3	螺母	4	Q235	GB97-76
4	螺母	2	45	GB909-76
5	螺母	2	Q235	GB955-76
6	螺母	2	45	GB2227-80
7	螺母	1	20	HRC58-64
8	螺母	1	35	HRC28-38
9	支板	1	45	
10	支板	4	18	HRC55-60
11	支板	2	45	
12	垫圈	2	Q235	GB2238-80
13	螺母	2	45	HRC40-48
14	螺母	2	45	HRC40-48
15	小六角螺母	2	Q235	GB53-76
16	夹具体	1	HT200	
17	小六角螺母	2	Q235	GB53-76
18	圆柱压缩弹簧	2	GB9946-80	GB1-1
19	定位支板	1	Q235	GB54-76
20	支板	2	Q235	HRC28-38
21	支板	2	18	HRC55-60
22	垫圈	2	A3	
23	螺母	12	35	HRC28-38
24	弹簧垫圈	12	65Mn	HRC44-50
25	支板	2	45	HRC38-42
26	衬套	2	45	HRC38-42
27	圆柱压缩弹簧	2	GB9946-80	GB1-1
28	螺母	1	Q235	GB2250-80
29	定位销	2	Q235	HRC28-38
30	平垫	1	Q235	
31	垫圈	1	Q235	HRC28-38
32	斜置螺栓	1	45	
33	螺钉	2	45	
34	定位销	2	45	
35	螺栓	1	45	
36	铁质螺钉	2	Q235	M8
37	螺钉	8	Q235	M4

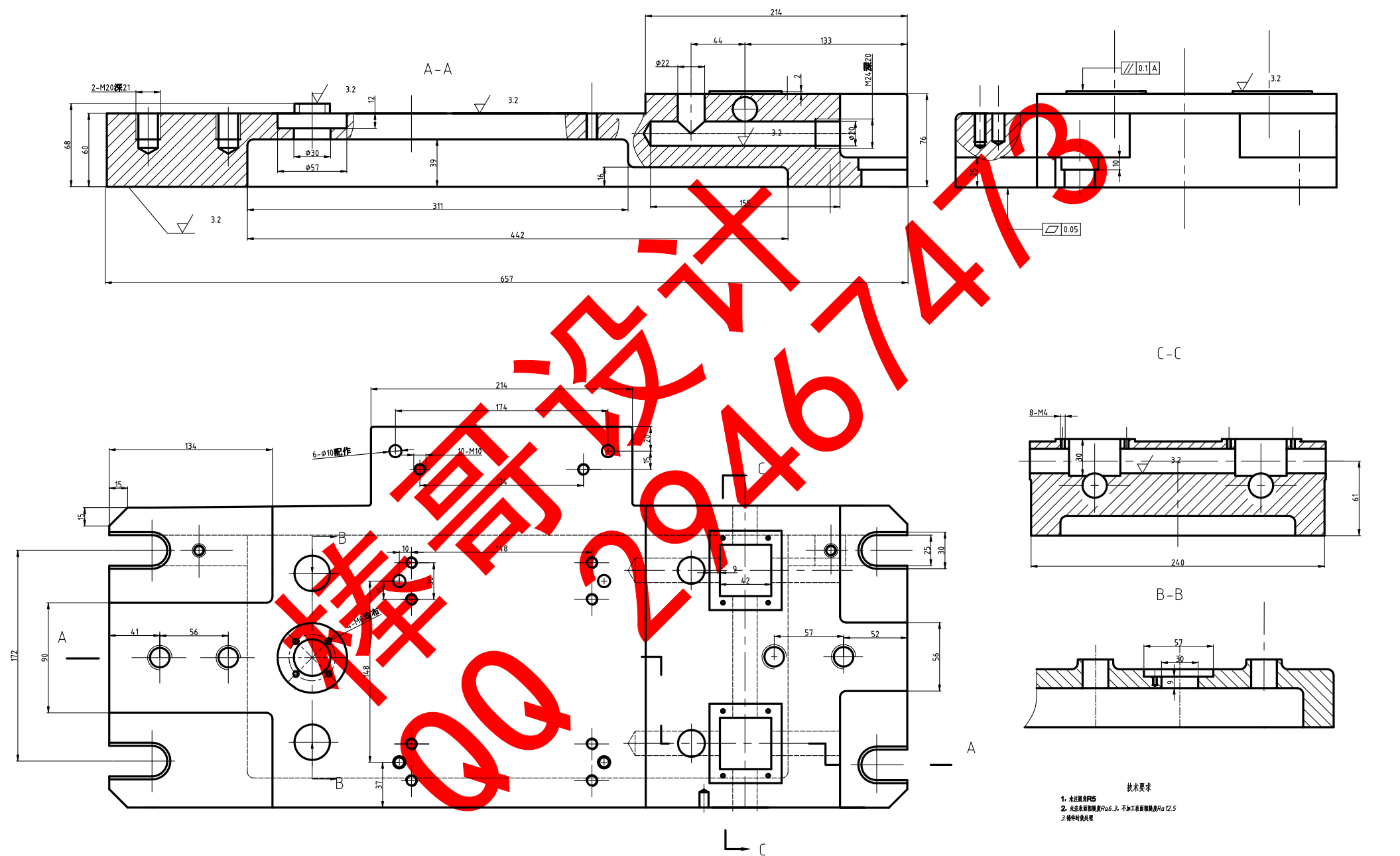
装配图

太钢学院

粗铣下平面夹具

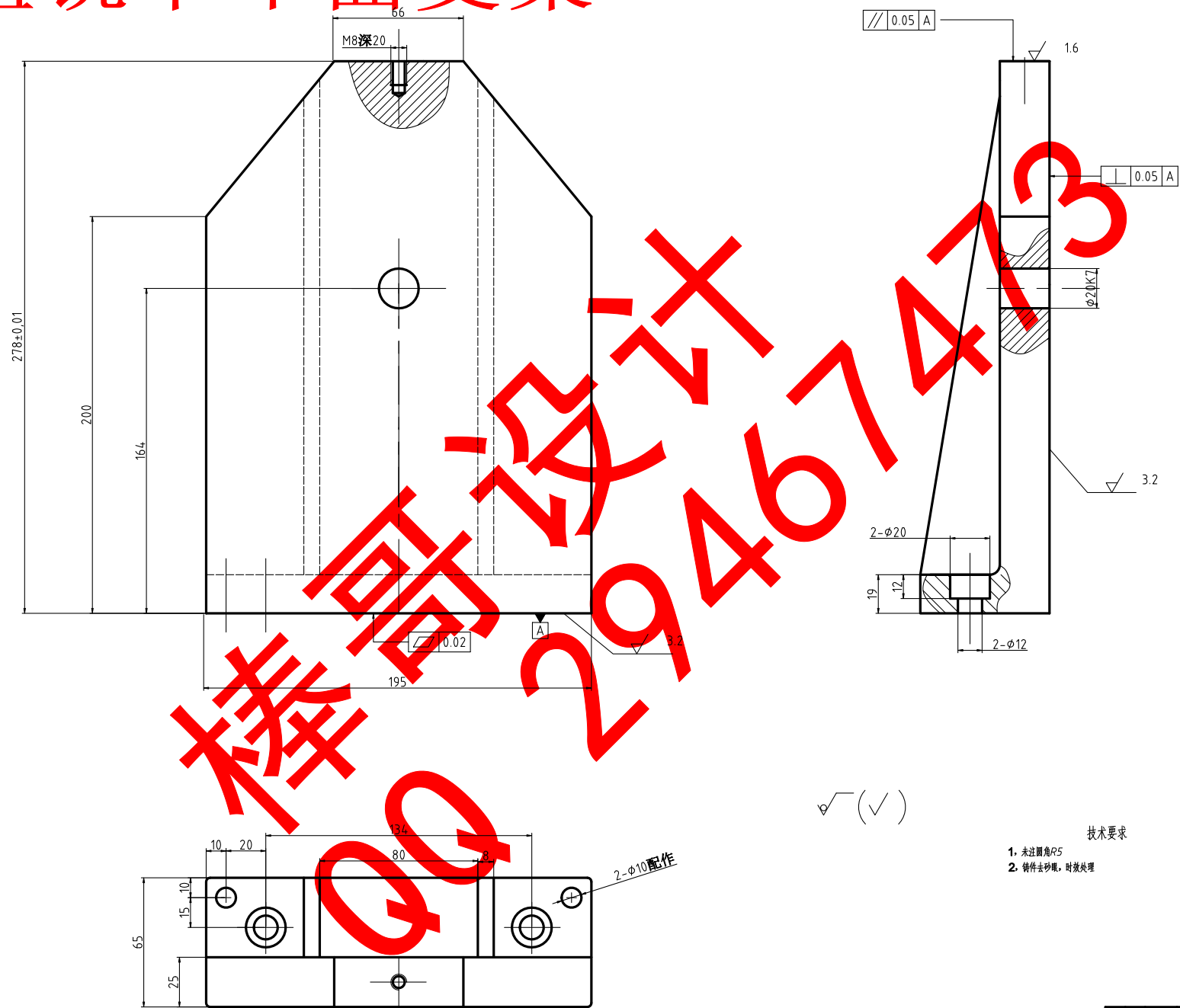
0923032

A0-粗铣下平面夹具体



										HT20-40	太湖学院
设计人姓名 今夏 设计日期 年月日										粗铣下平面夹具	
设计 审核						数量标记		重量	比例		
									1:1		
材料 工艺								共6套		第3套	
										0923032-16	

A1-粗铣下平面支架



√(√)

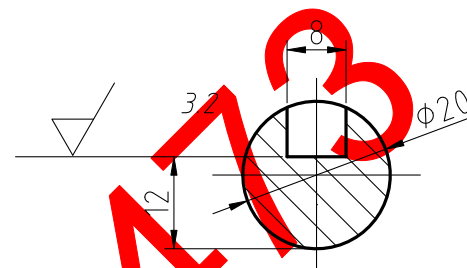
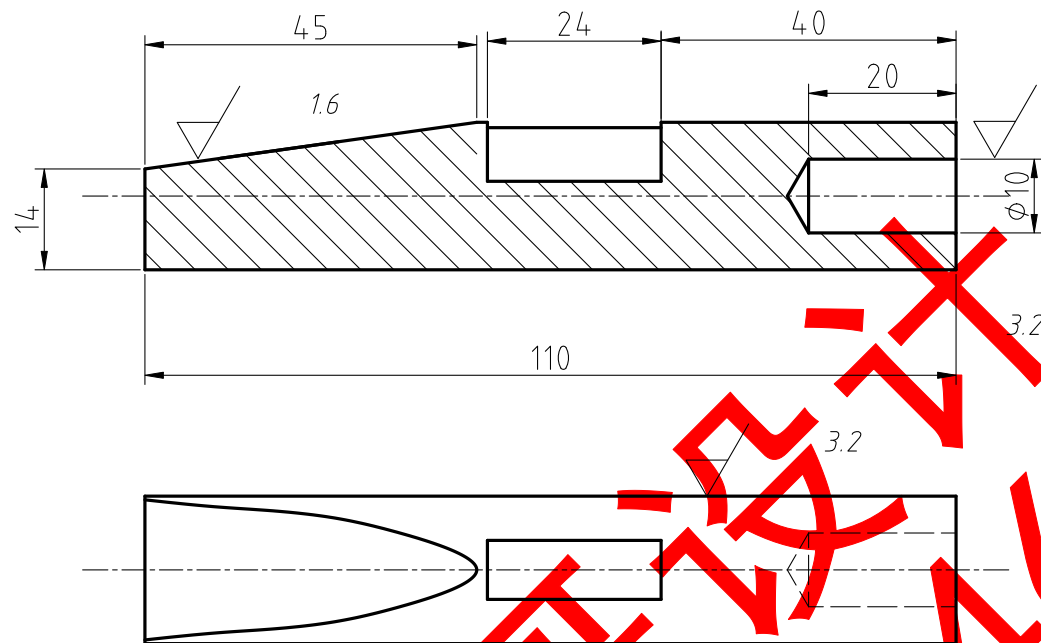
技术要求

1. 未注圆角R5
2. 铸件去砂眼, 时效处理

						HT200			太湖学院	
									支承板	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	0923032-9
设计									1:1	
审核										
工艺										
						共6张		第6张		

[illegible]

A4-粗铣下平面斜面推杆



6.3 (✓)

						HT200			太湖学院
									粗铣下平面斜面推杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923032-32
设计	邹星		标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 6 张	第 4 张		