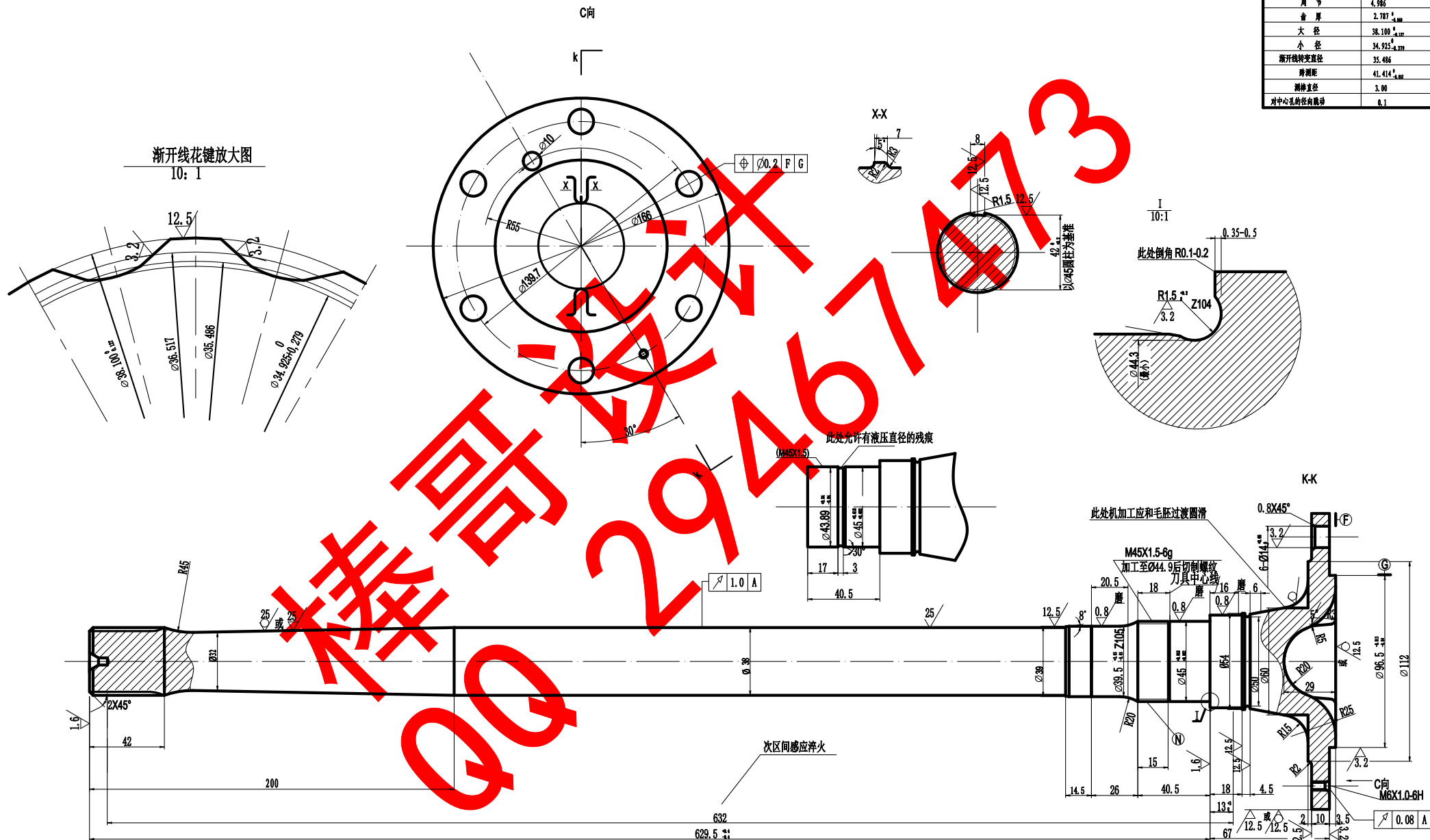


渐开线花键参数	
刀具	45° 节径-16/30
齿数	23
分度圆直径	36.512
周节	4.986
齿厚	$2.787^{+0.100}_{-0.100}$
大径	$38.109^{+0.177}_{-0.177}$
小径	$34.925^{+0.179}_{-0.179}$
渐开线花键直径	35.486
键厚度	$41.414^{+0.182}_{-0.182}$
键槽直径	3.00
对内孔公差带的内径	0.1

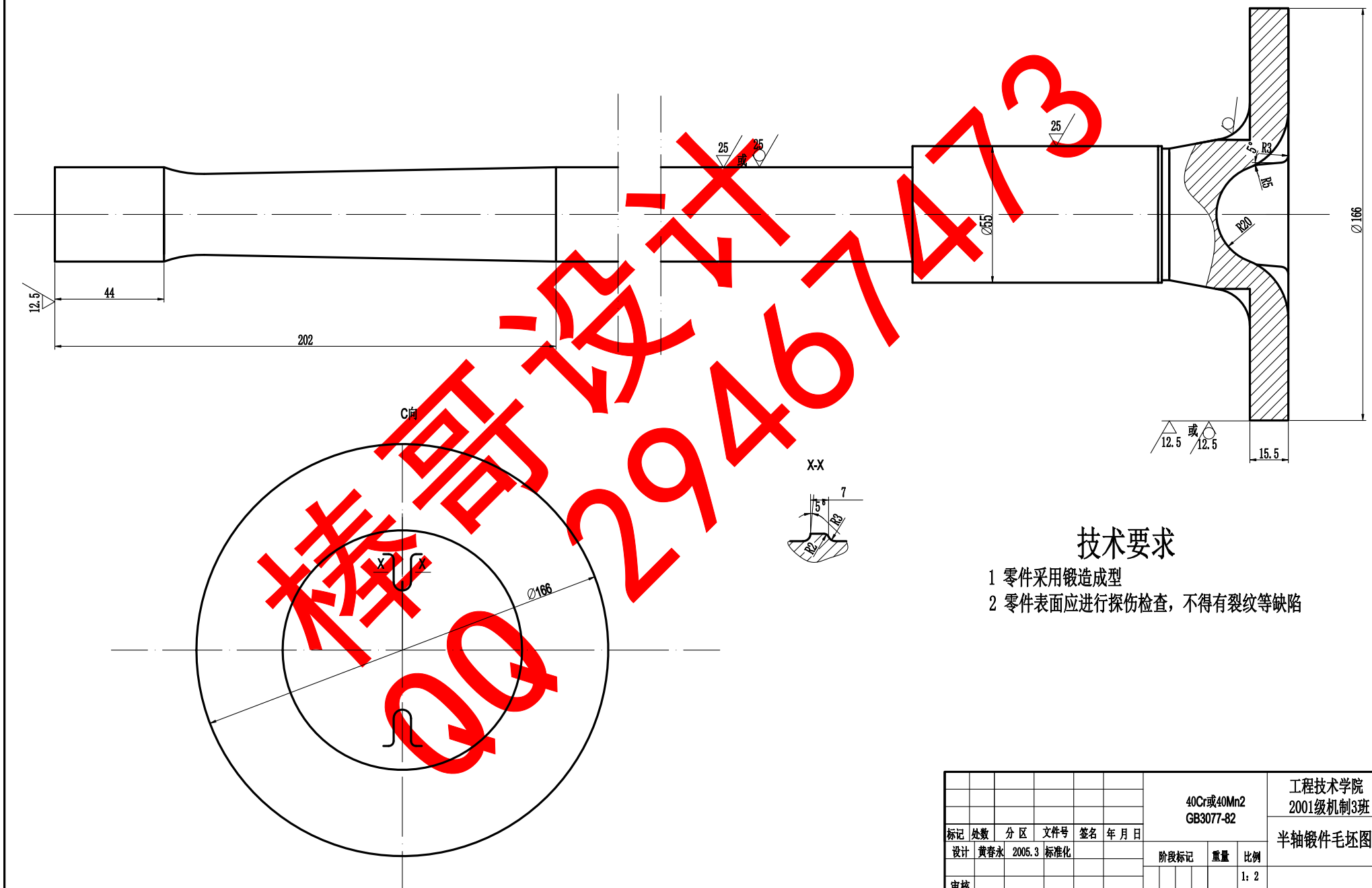


技术要求

- 1 零件表面应进行探伤检查,不得有裂纹等缺陷
- 2 当M45x1.5采用滚丝加工时,也可用右部形状,螺纹外径 $\phi 44.9$
- 3 热处理,调质硬度HB262-302,感应淬火,淬火层硬度HRC45以上,淬火层深度4.5 0.7 (Ø32处),低温回火温度不大于180°
- 4 其它要求按JB529-84

					40Cr或40Mn2 GB3077-82			西南农业大学 工程学院01机制3			
标记	数量	分 区	文件号	签 名	年 月 日				半轴零件图		
设计	黄铁水	2005.5	6592			阶段标记		重量			比例
审核											
工艺	批准					共 10 张		第 1 张			

A2-毛坯图

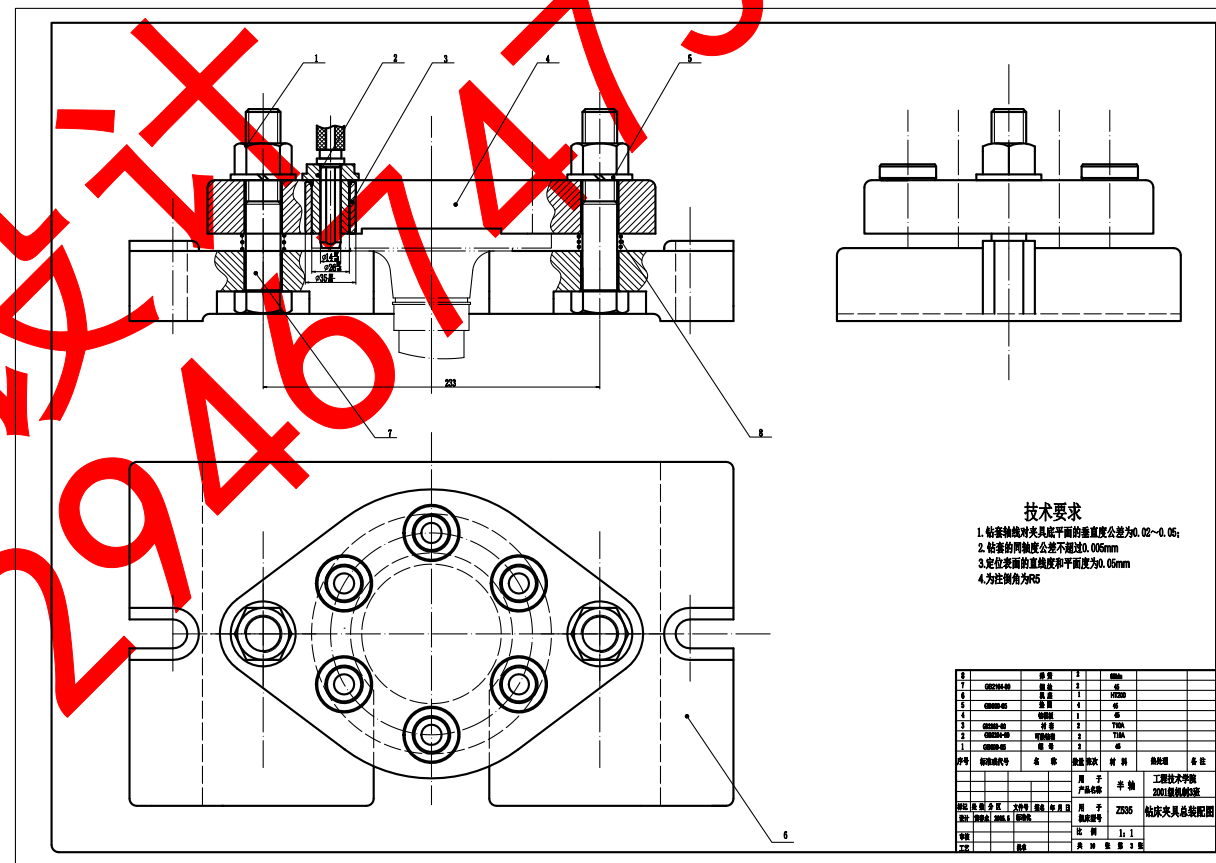


技术要求

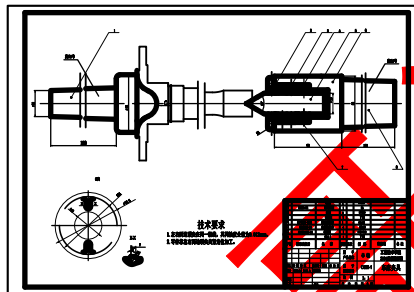
- 1 零件采用锻造成型
- 2 零件表面应进行探伤检查, 不得有裂纹等缺陷

						40Cr或40Mn2 GB3077-82			工程技术学院 2001级机制3班	
标记	处数	分 区	文件号	签名	年 月 日				半轴锻件毛坯图	
设计	黄春永	2005.3	标准化							
审核										
工艺			批准							
						共 9 张 第 2 张				

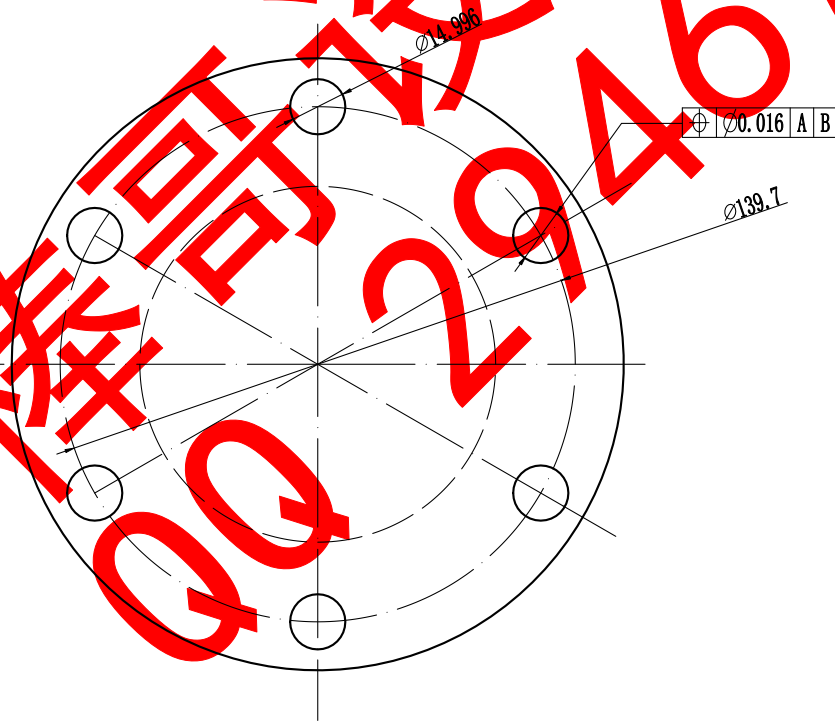
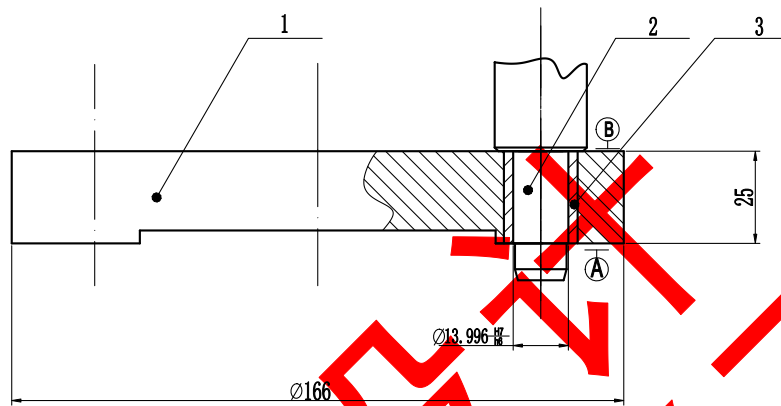
A1-钻床夹具装配图



A2-车床夹具



A2-组合量规



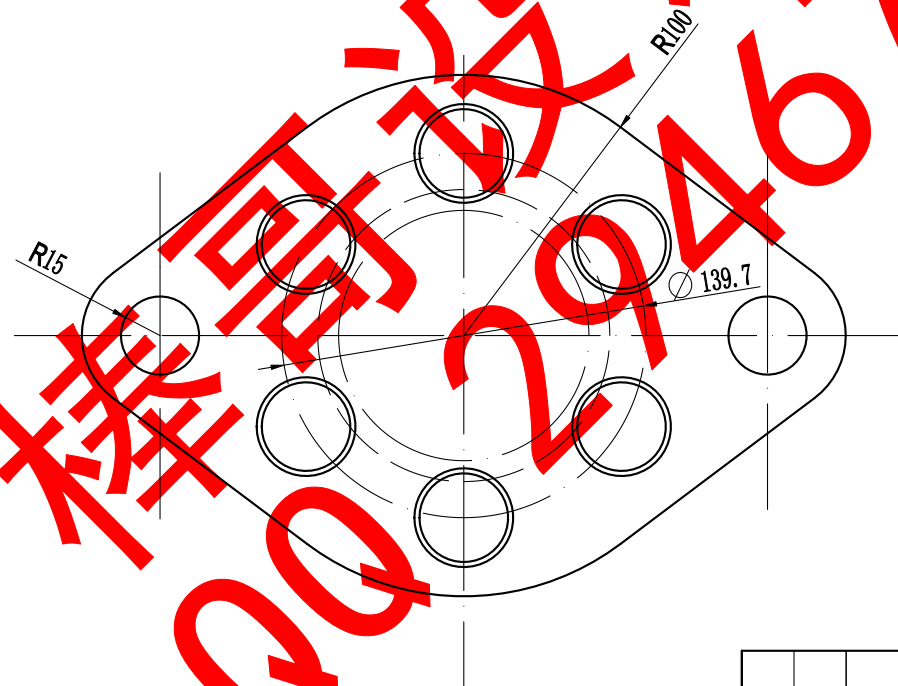
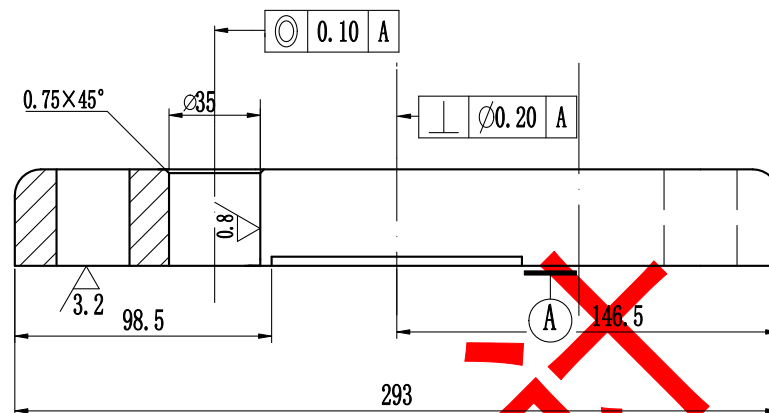
技术要求

1. 主体量规规座 材料 T10，淬火58~64HRC
倒棱0.5x45°，去毛刺

3	套筒	6	T10A		
2	辅助量规	6	T10A		
1	主体规座	1	T10A		
序号	名称	数量	材料	标准	备注
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日
设计	黄春永		标准化		
审核					
工艺			批准		
				T10	工程技术学院 2001级机制3班
				阶段标记	重量 比例
					1:1
				共 10 张	第 7 张

量规装配图

A3-压板

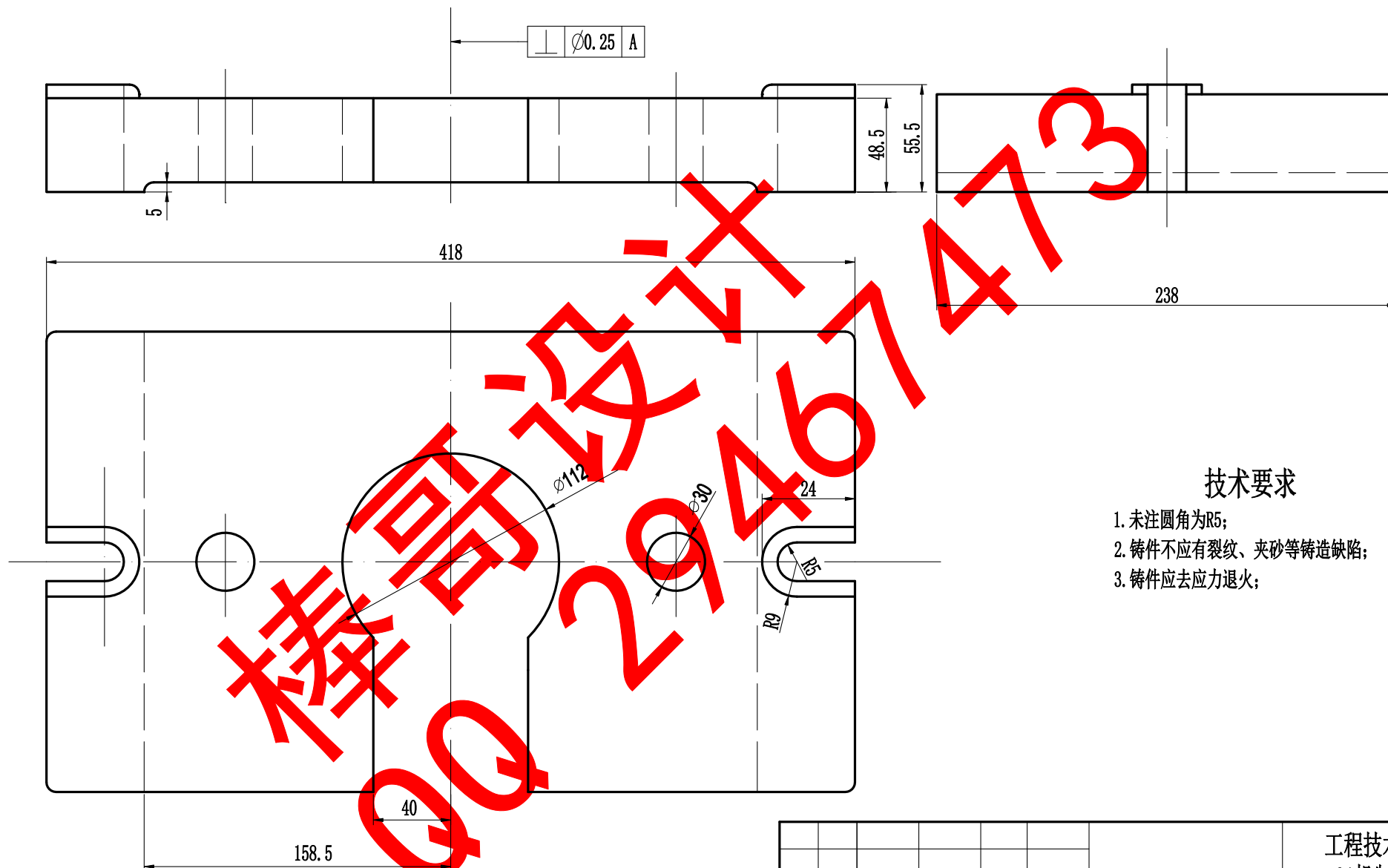


技术要求

1. 零件采用锻造成形，不允许有裂纹、飞边、皱折等缺陷；
2. 机械加工前应经时效处理；
3. 零件需经调质处理；
4. 零件热处理后，应清除氧化皮、油污、不允许有裂纹等缺陷。

							45钢			工程技术学院 2001级机制3班	
标 记	处 数	分 区	文件号	签 名	年 月 日		阶段标记	重量	比例	钻模板零件图	
设计	黄春永	05.5	标准化						1:2		
审核										共 10 张 第 5 张	
工艺			批准								

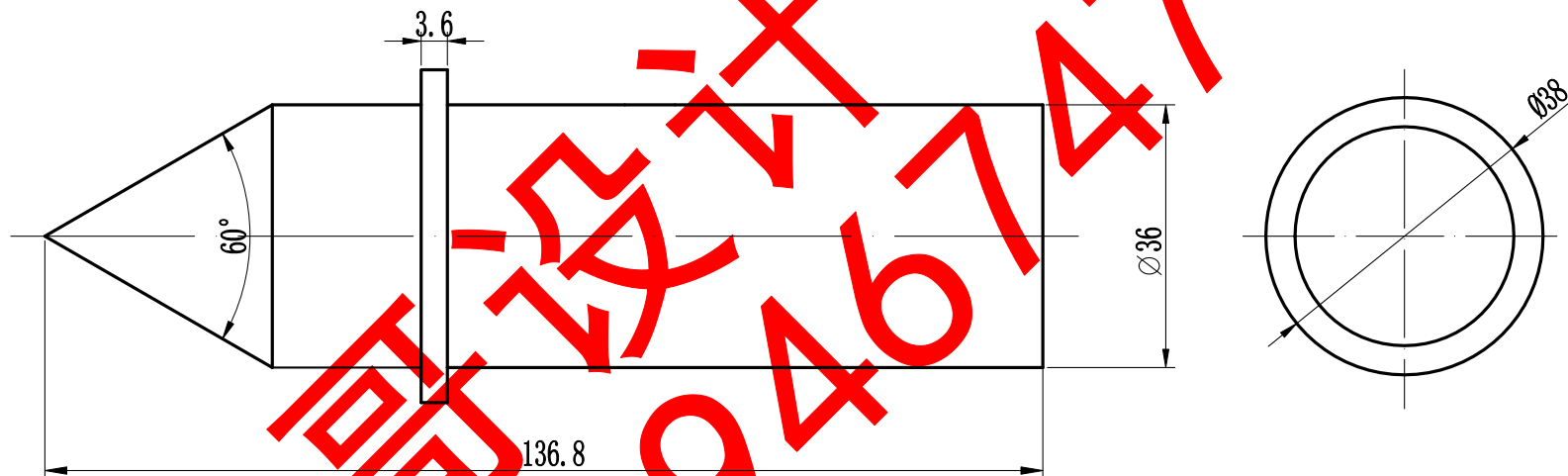
A3-钻床夹具体



技术要求

1. 未注圆角为R5;
2. 铸件不应有裂纹、夹砂等铸造缺陷;
3. 铸件应去应力退火;

						HT200						工程技术学院 01机制3班	
												夹 具 体	
标 记	处 数	分 区	文件号	签名	年 月 日								
设计	黄春永	2005.5	标准化			阶段标记			重 量	比例			
									1:2				
审核													
工艺			批准			共 10 张 第 4 张							



技术要求

材料 T10

淬火58~64HRC

去毛刺

标记	处数	分区	文件号	签名	年月日
设计	黄春永	2005.5	标准化		
审核					
工艺			批准		

T10

阶段标记

重量

比例

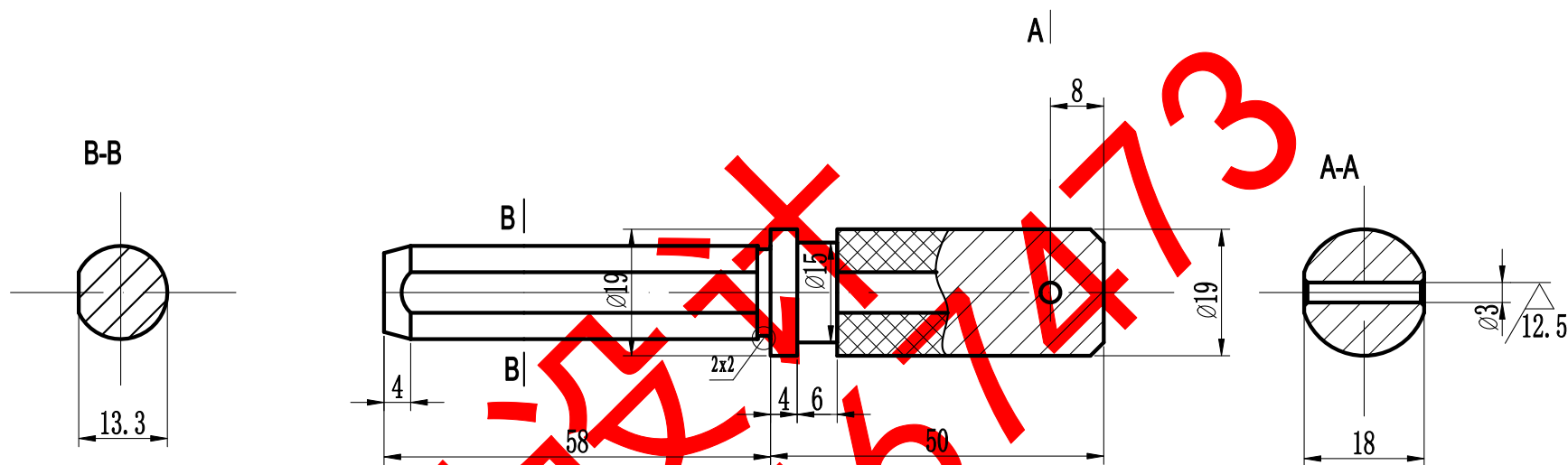
1:1

共 10 张 第 10 张

西南农业大学
工程技术学院

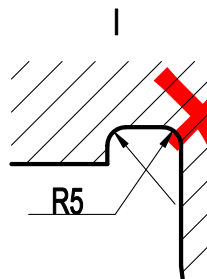
顶尖图

A4-定位插销



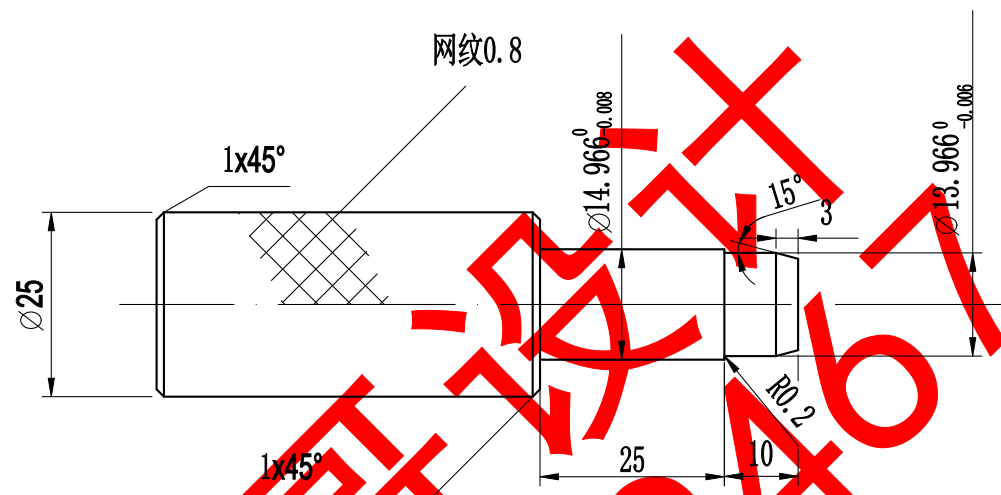
技术要求

- 1 材料采用T20
- 2 热处理渗碳深度0.8~1.2mm, HRC55~60



						T20					工程技术学院 2001级机制3班					
																定位插销
标记	处数	分区	文件号	签名	年 月 日											
设计	黄春永	2005.5	标准化			阶段标记			重量	比例						
审核									1:1							
工艺			批准			共 10 张 第 9 张										

A4-辅助量规



技术要求

辅助量规

材料 T10

除测量和导向部位外，表面黑处理。

允许两种头钻中心孔，去毛刺。

测量和导向部位淬火，58~64HRC

标记	处数	分区	文件号	签名	年月日
设计	黄春永		标准化		
审核					
工艺			批准		

T10

工程技术学院
2001级机制3班

辅助量规

阶段标记 重量 比例

1:1

共 9 张 第 8 张