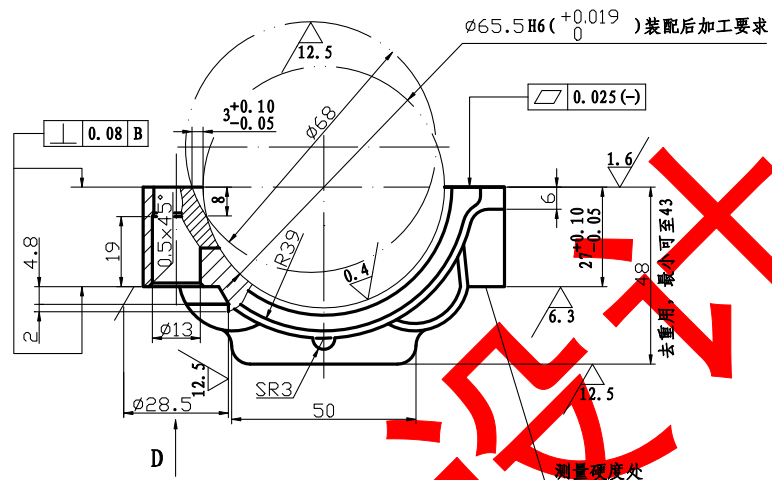


[illegible]

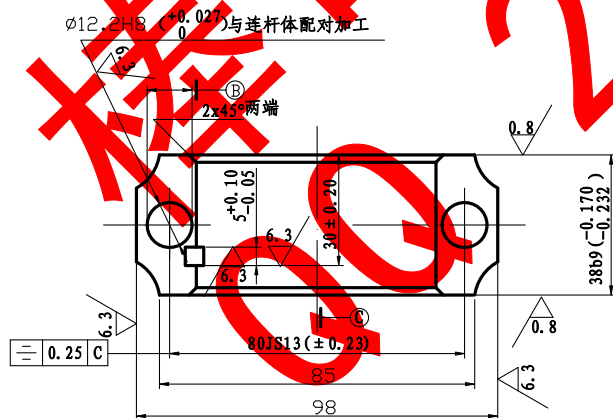
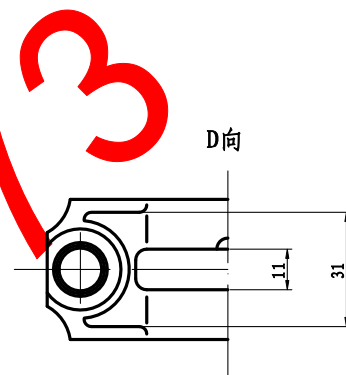
- 1、连杆螺母扭紧力矩为98~118N.m。
- 2、连杆小头两端面不允许有衬套凸出。
- 3、连杆大头最大重量为1221g，连杆大头重量按16g分组。
- 4、连杆小头最大重量为541g，连杆小头重量按16g分组。

连杆体总成图		比例 件数	1: 1 20万	A 2
制图	柯昌军	重量	材料 45	
指导	邓修瑾	西北工业大学明德学院		
审核		10级机械设计制造及自动化		

连杆盖零件图



其余: ✓

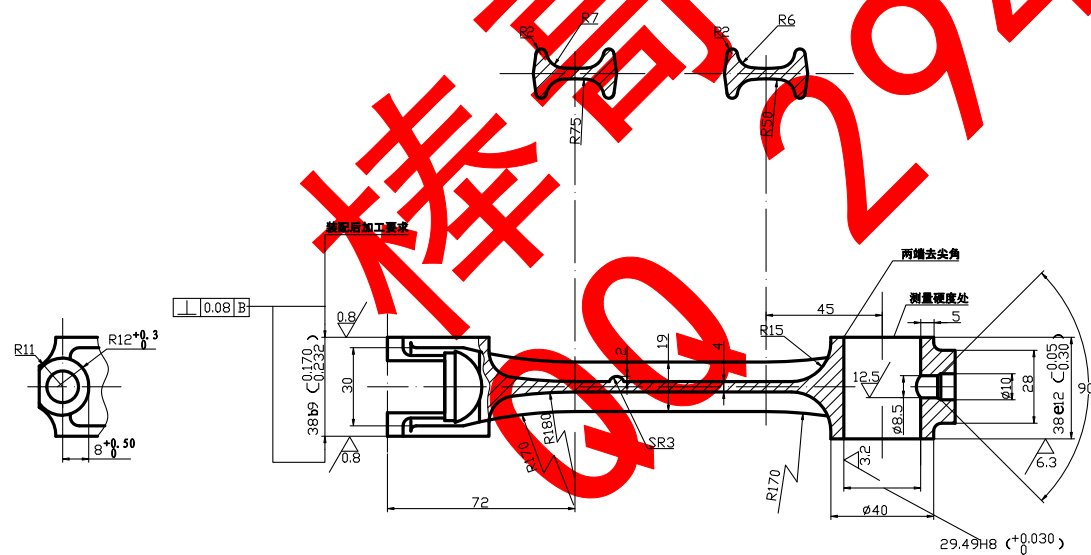
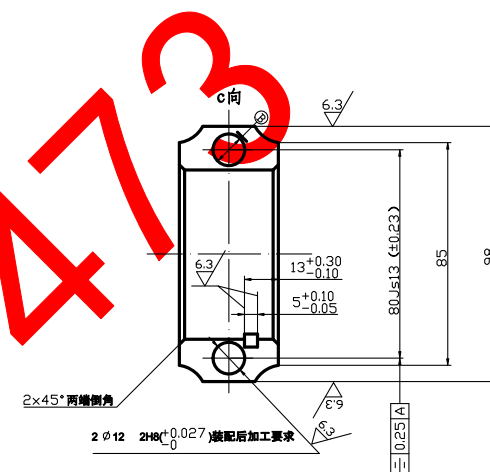
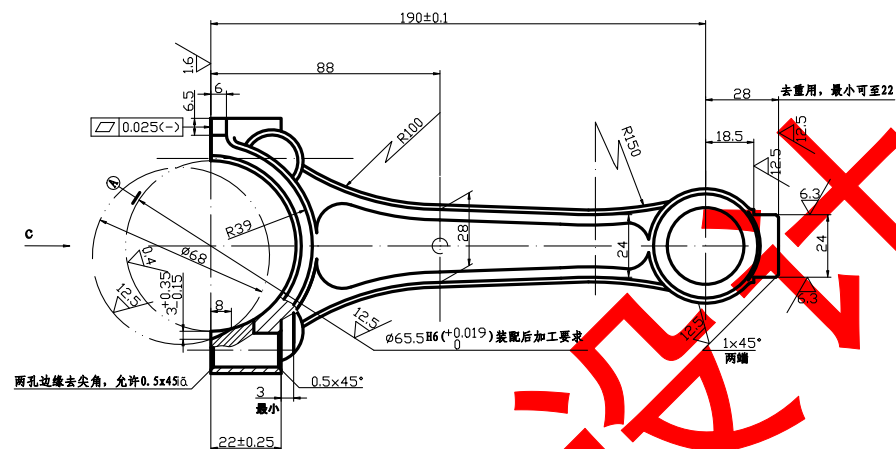


技术要求

1. 锻造抽模角7°
2. 连杆盖全部表面上不得有裂缝、迭缝、痕皮、发裂、碰痕、毛刺、氧化皮及腐蚀现象
3. 连杆盖上不得有因金属未充满锻模而产生的缺陷
4. 不允许用焊补修整
5. 不得有缩孔、气泡、分层、裂缝及非金属夹杂
6. 锻件需经磁力探伤并退磁
7. 调质处理后, 硬度223~262HB
8. 连杆盖成品的金相显微组织应为细致均匀索氏体组织, 铁素体仅允许以细微颗粒状态存在
9. 连杆盖表面脱炭层厚度不大于0.4mm
10. 锻件需喷丸处理

连杆盖		比例	1: 1	A 2
制图	柯昌军	件数	20万	
指导	邓修瑾	重量		材料 45
审核				西工大明德学院 10级机械设计制造及自动化

其余: ☒

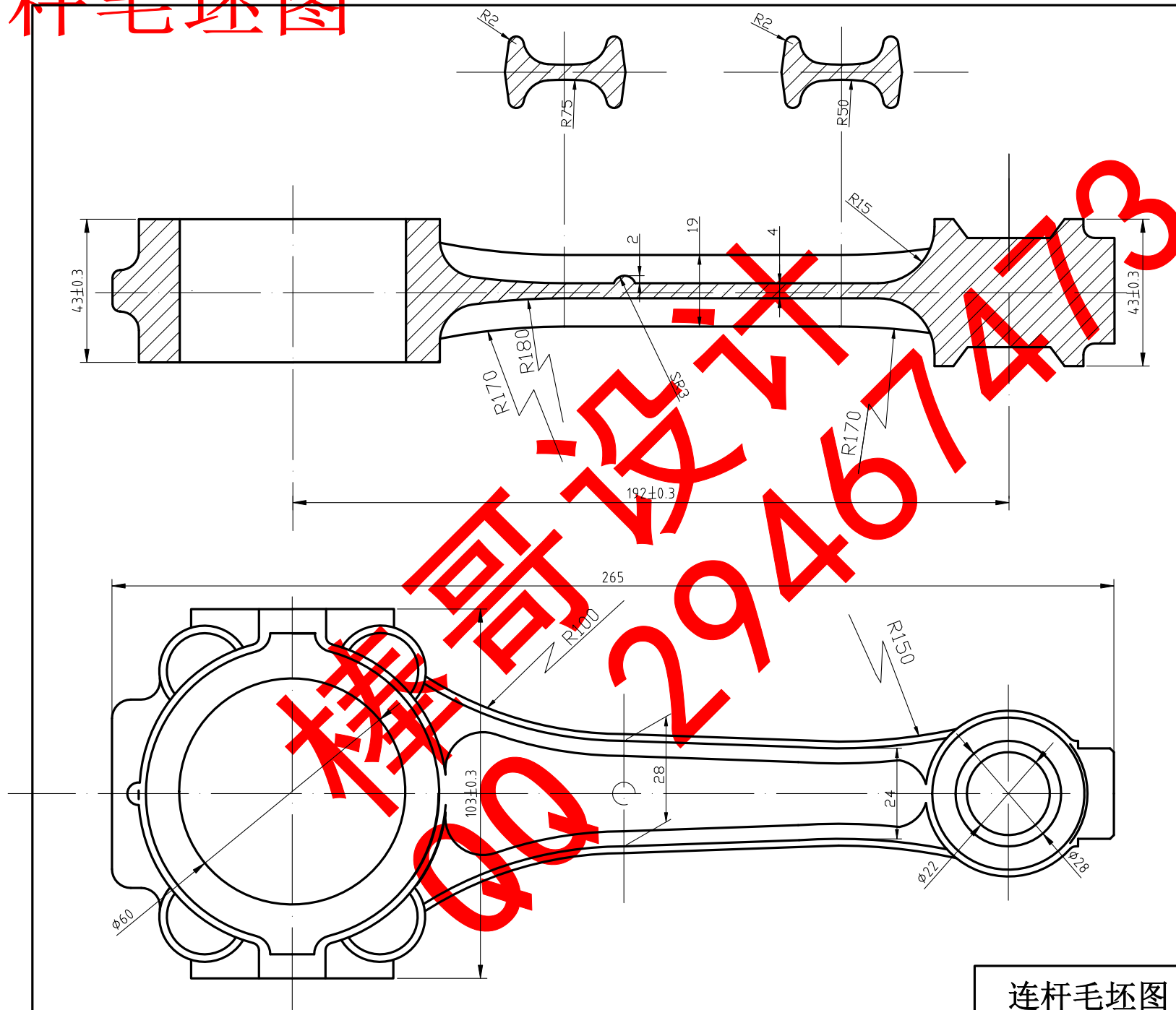


技术要求

- 1、锻造抽模角7°。
- 2、连杆全部表面不得有裂纹、迭缝、痂皮、发裂、碰破、毛刺、氧化皮及腐蚀性物质。
- 3、连杆上不得有因金属未充满锻模而产生的缺陷。
- 4、不允许用焊补修整。
- 5、连杆纵向前端面金属层应显示沿着连杆中心线的纵面，金属纤维方向与连杆外形形状相符，无环斑及断裂情况，不得有缩孔、气泡、分层裂纹及非金属夹杂。
- 6、毛坯经调质处理硬度223~228HB，在指定处检查硬度。
- 7、连杆成品的主轴颈微细组织应为细致均匀索氏体组织，铁素体允许以细微颗粒状态存在。
- 8、连杆表面脱脂层厚度不大于0.4mm。
- 9、连杆应经磁力探伤，探伤后退磁。
- 10、抛丸处理。

连 杆 体			比例	1: 1	A 1
			件数	20 万	
			重量		
制图	柯昌军		材料		45
指导	邓修瑾		西北工业大学明德学院 10级机械设计制造及自动化		
审核					

连杆毛坯图

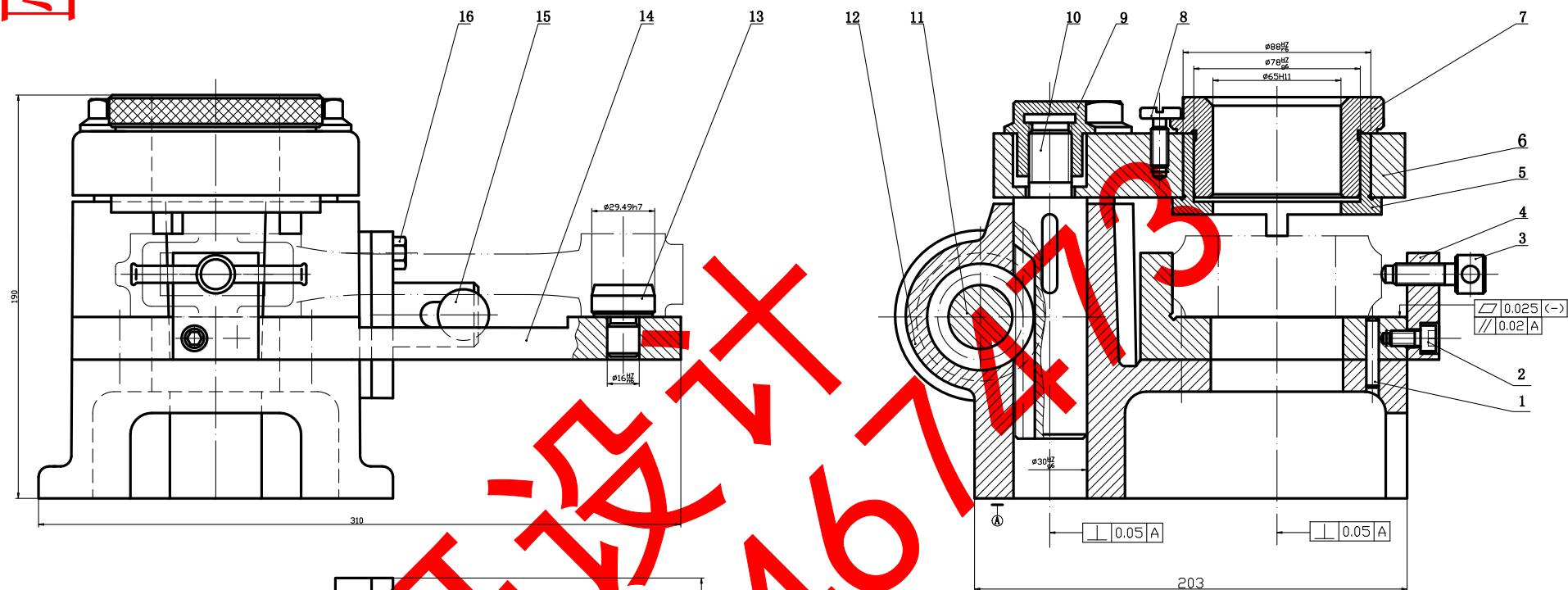


技术要求

- 1、锻造抽模角7度。
- 2、毛坯表面不得有裂缝、缩孔、气泡、分层等缺陷。
- 3、调制处理后硬度223~262HB，在指定出检验硬度。
- 4、毛坯需经过磁力验伤处理。

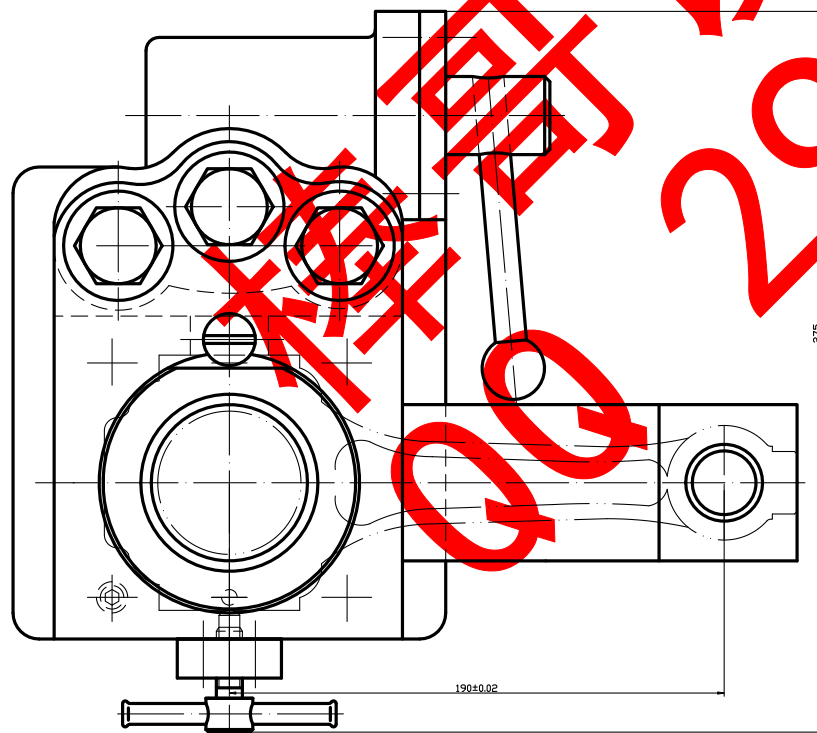
连杆毛坯图		材料	45钢	比例	1:1
		数量	20万件	图号	A3
制图	柯昌军	西北工业大学明德学院			
审核	邓修瑾				
		10级机械设计制造及其自动化			

夹具图



技术要求

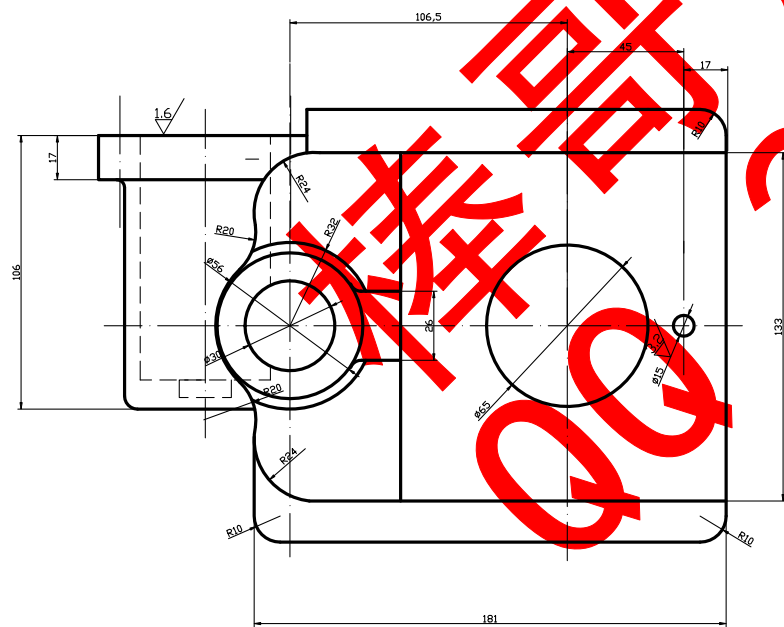
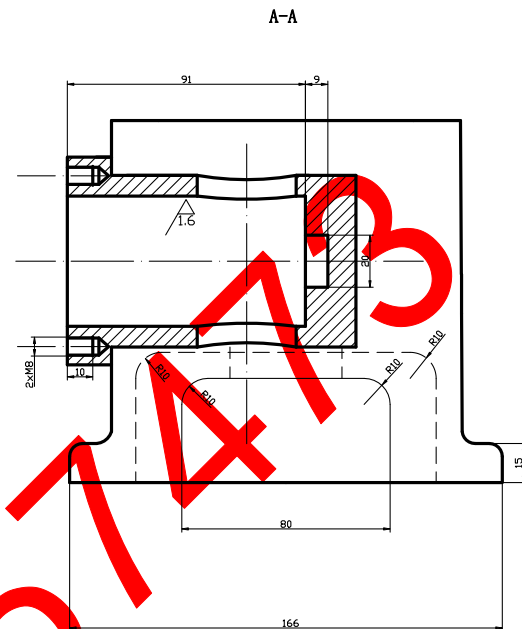
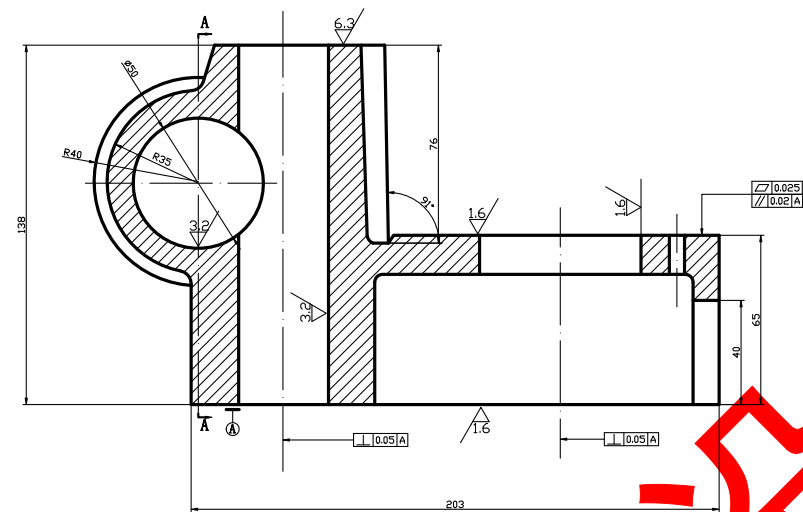
当齿轮轴与齿条轴磨损严重后不能保证自锁时,应及时更换。



16	螺 钉	4	Q235	GB65-85
15	手 柄	1	Q235	
14	垫 块	1	T10	HRC55~60
13	定 位 销	1	20	HRC55~60
12	夹 具 体	1	HT200	
11	轴 齿 轮	1	45	HRC58~64
10	齿 条 轴 杆	1	35	HRC58~64
9	螺 母	3	Q235	GB41-86
8	螺 钉	1	35	GB65-85
7	压 板	1	20	HRC58~64
6	压 板	1	35	
5	衬 套	1	20	HRC58~64
4	支 架	1	45	
3	活动手柄压紧螺钉	1	45	HRC35~40
2	内六角螺钉	6	35	GB70~80
1	圆柱定位销	2	35	GB11-86

序号	名称	件数	材料	备 注
扩大头孔夹具				
比例		1:1		
件数		1	A 1	
设计		柯昌军	共1张 第1张	
指导		邓修瑾	西北工业大学明德学院	
审核			10级机械制造及其自动化	

夹具具体A



其余: 12.5

技术要求

1. 未注圆R3-R5
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$
3. 零件热处理至223-262HB
4. 去除主要加工表面毛刺飞边

夹具具体		比例	1:1	A	1
设计	柯昌军	材料	HT200	共1张	第1张
指导	邓修瑾	西工大明德学院	10级机械		
审核		制造及其自动化			