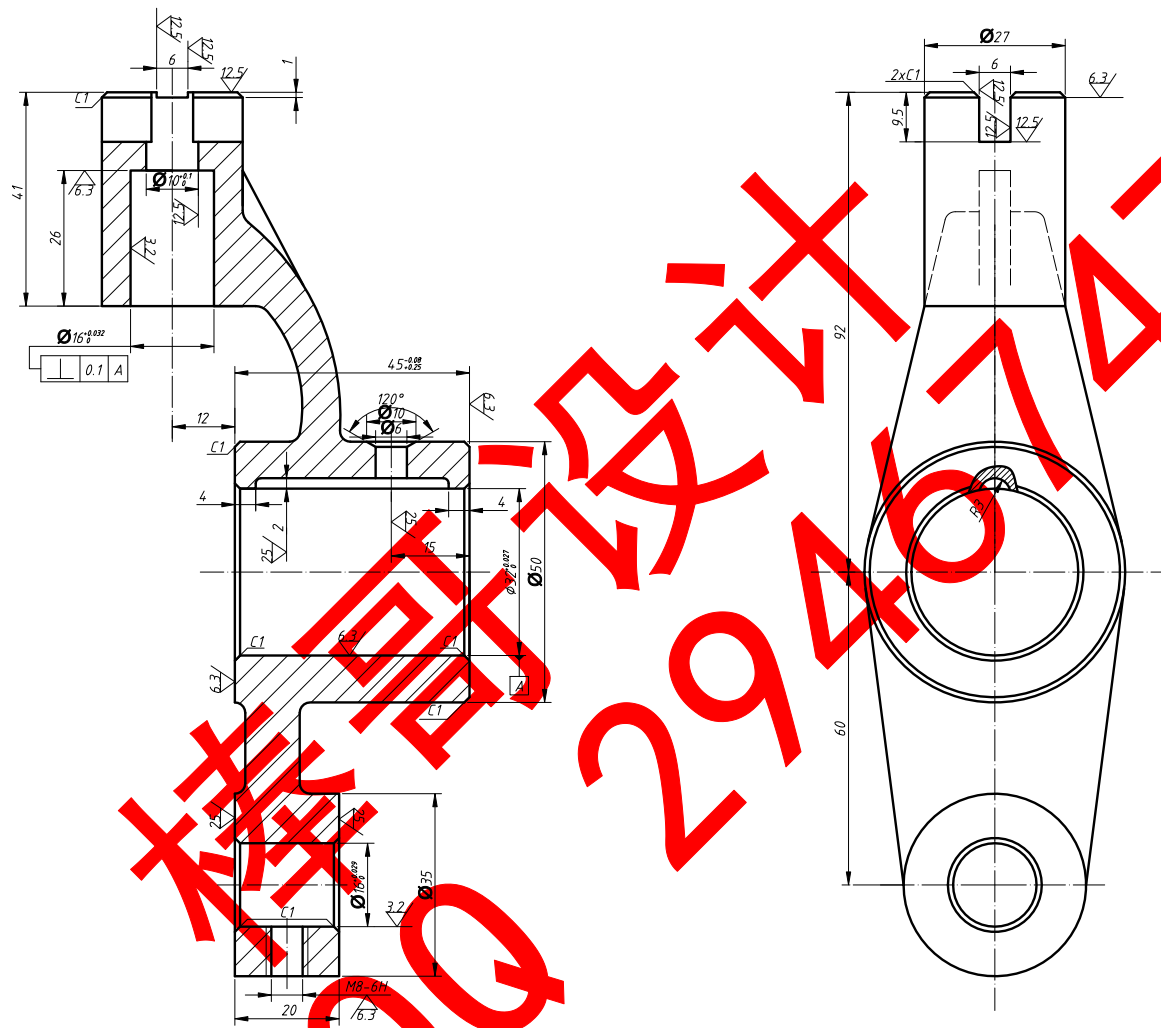


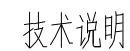
A3-推动架零件

其余 √



						HT200			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推动架
设计		2013.3.16	标准化			阶段标记	重量	比例	
									TDJL-01
审核								1:1	
工艺			批准			共 7 张 第 7 张			

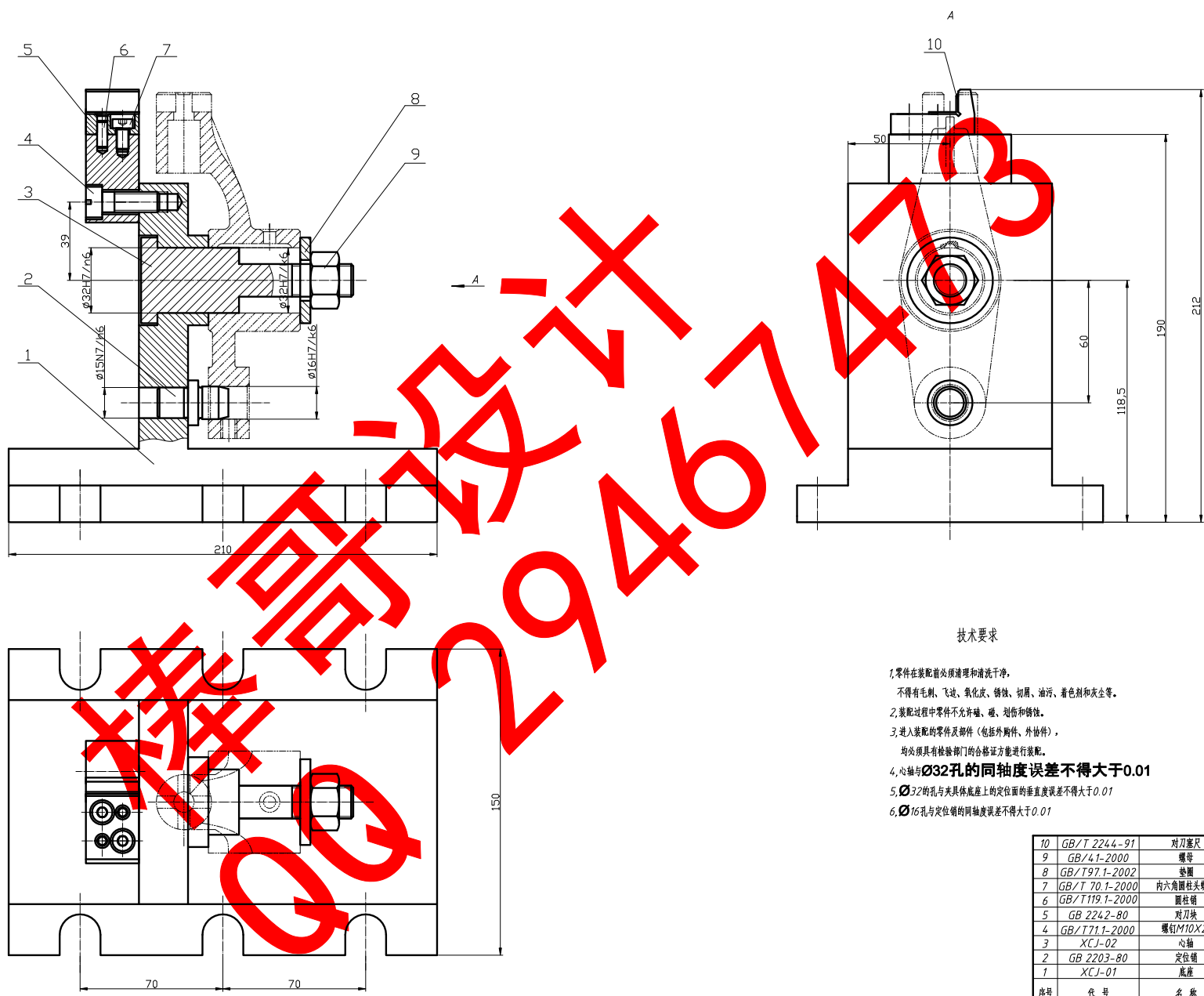
其余 ✓



1. 毛坯精度等级 CT 为 10 级
2. 时效处理 180-200HBS
3. 未注铸造圆角为 $R2-R3$
4. 铸造表面应无气孔、缩松、沙眼等

						HT200						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							推动架毛坯
设计		2013.3.16	标准化			阶段标记		重量	比例			
									1:1			
审核									TDJM-01			
工艺			批准			共 1 张 第 1 张						

A1-铣夹具装配图

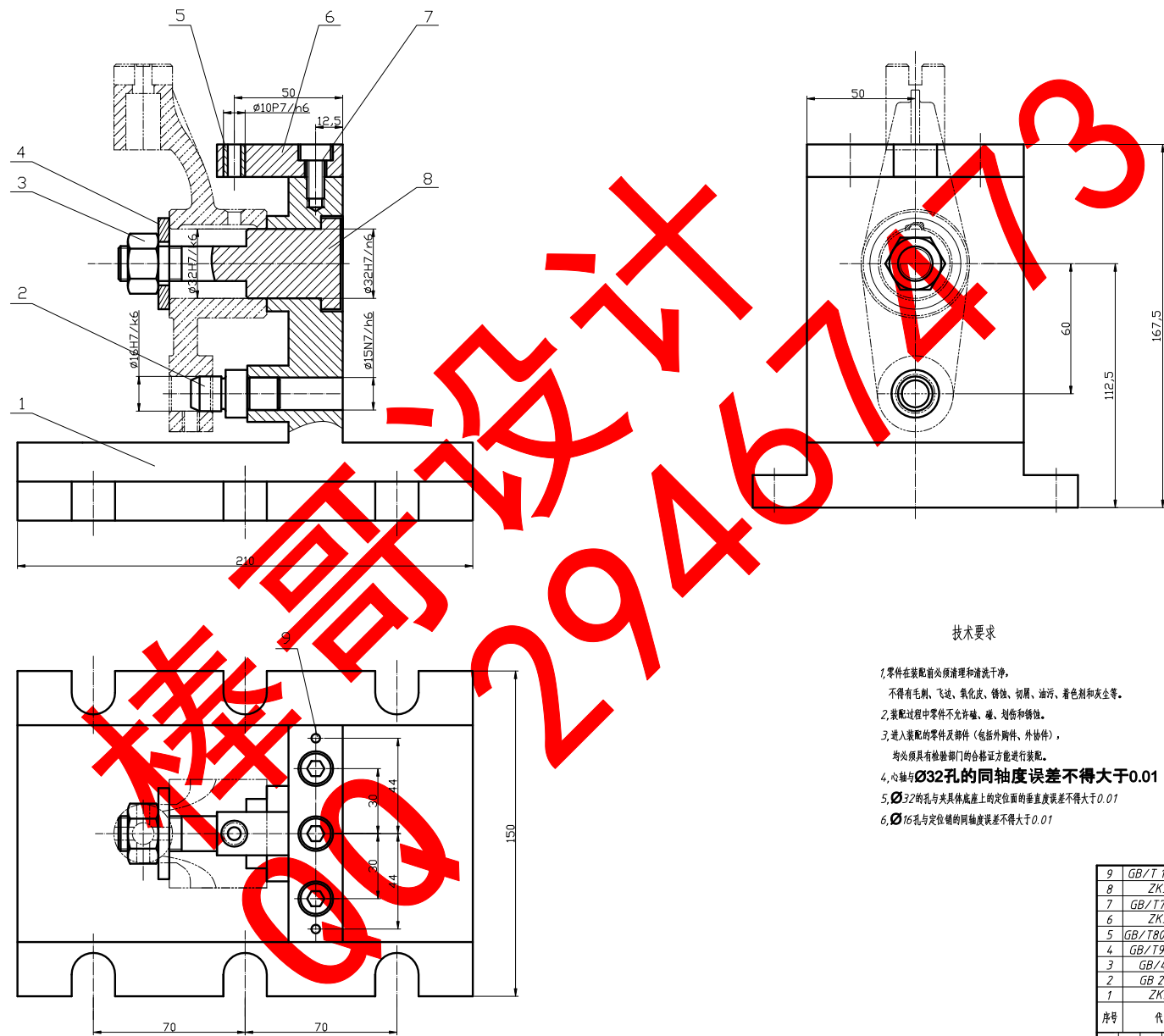


技术要求

- 1.零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2.装配过程中零件不允许碰、划伤和锈蚀。
- 3.进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 4.心轴与 $\varnothing 32$ 孔的同轴度误差不得大于0.01
- 5. $\varnothing 32$ 的孔与夹具底座上的定位面的垂直度误差不得大于0.01
- 6. $\varnothing 16$ 孔与定位销的同轴度误差不得大于0.01

10	GB/T 2244-91	对刀塞尺	1	T8					
9	GB/41-2000	螺母	1	45					
8	GB/T97.1-2002	垫圈	1	45					
7	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	2	45					
6	GB/T119.1-2000	圆柱销	2	35					
5	GB 2242-80	对刀块	1	20					
4	GB/T11.1-2000	螺钉M10X20	2	45					
3	XCJ-02	心轴	1	45					
2	GB 2203-80	定位销	1	T8					
1	XCJ-01	底座	1	HT200					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
装配图					铣槽夹具				
标记	处数	分区	更改文件号	签名					年月日
设计			2013.4.2	标准化					
审核						阶段标记	重量	比例	
工艺			批准					1:1	
共4张						第7张			
						XCJ-00			

A1-钻6孔夹具装配图

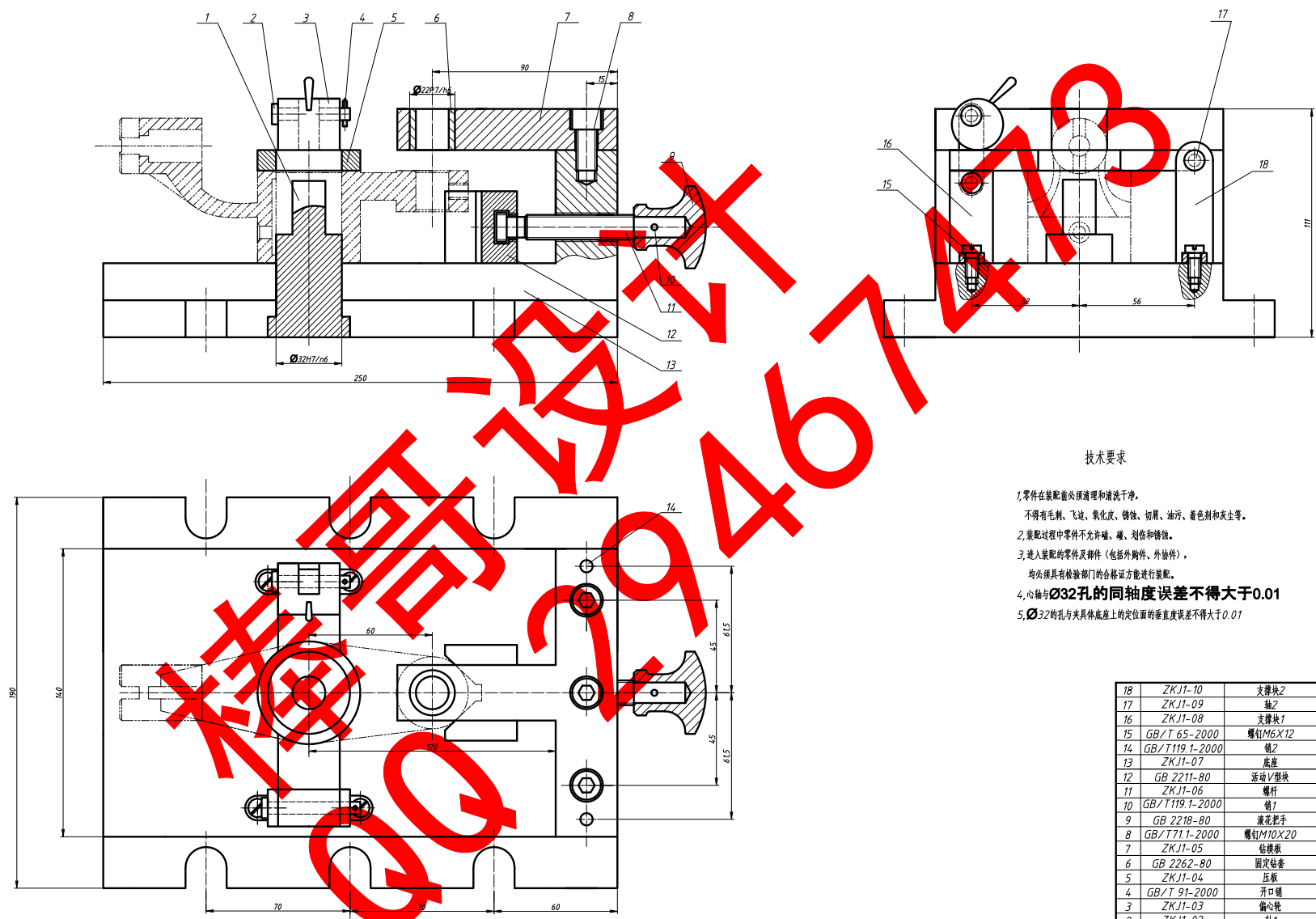


技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 心轴与 $\phi 32$ 孔的同轴度误差不得大于 0.01
- $\phi 32$ 的孔与夹具底座上的定位面的垂直度误差不得大于 0.01
- $\phi 16$ 孔与定位销的同轴度误差不得大于 0.01

9	GB/T 119.1-2000	销	2	35				
8	ZKJ2-03	心轴	1	45				
7	GB/T 71.1-2000	螺钉M8X20	3	45				
6	ZKJ2-02	钻模板	1	HT200				
5	GB/T8045.1-1999	固定钻套	1	T10A				
4	GB/T 97.1-2002	垫圈	1	45				
3	GB/41-2000	螺母	1	45				
2	GB 2203-80	定位销	1	T8				
1	ZKJ2-01	底座	1	HT200				
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注	

A1-钻16孔夹具装配图



技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。
- 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 心轴与 $\varnothing 32$ 孔的同轴度误差不得大于 0.01
- $\varnothing 32$ 的孔与夹具底座上的定位面的垂直度误差不得大于 0.01

18	ZKJ1-10	支撑块2	1	HT200				
17	ZKJ1-09	轴2	1	45				
16	ZKJ1-08	支撑块1	1	HT200				
15	GB/T 65-2000	螺栓M6X12	4	45				
14	GB/T119.1-2000	销2	2	35				
13	ZKJ1-07	底座	1	HT200				
12	GB 2211-80	活销V型块	1	20				
11	ZKJ1-06	螺杆	1	45				
10	GB/T119.1-2000	销1	1	35				
9	GB 2218-80	滚花把手	1	Q235-A				
8	GB/T71.1-2000	螺栓M10X20	3	45				
7	ZKJ1-05	钻模板	1	HT200				
6	GB 2262-80	固定钻套	1	T10A				
5	ZKJ1-04	压板	1	45				
4	GB/T 91-2000	开口销	3	Q235				
3	ZKJ1-03	偏心轮	1	T8A				
2	ZKJ1-02	轴1	2	45				
1	ZKJ1-01	心轴	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	

其余 ☒



1. 铸件不得有沙眼、缩松、气孔等铸造缺陷
2. 未注铸造圆角R3-R5
3. 锐角倒钝

						HT200				铣夹具底座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.3	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共4张	第2张		XCJ-01	

[illegible]

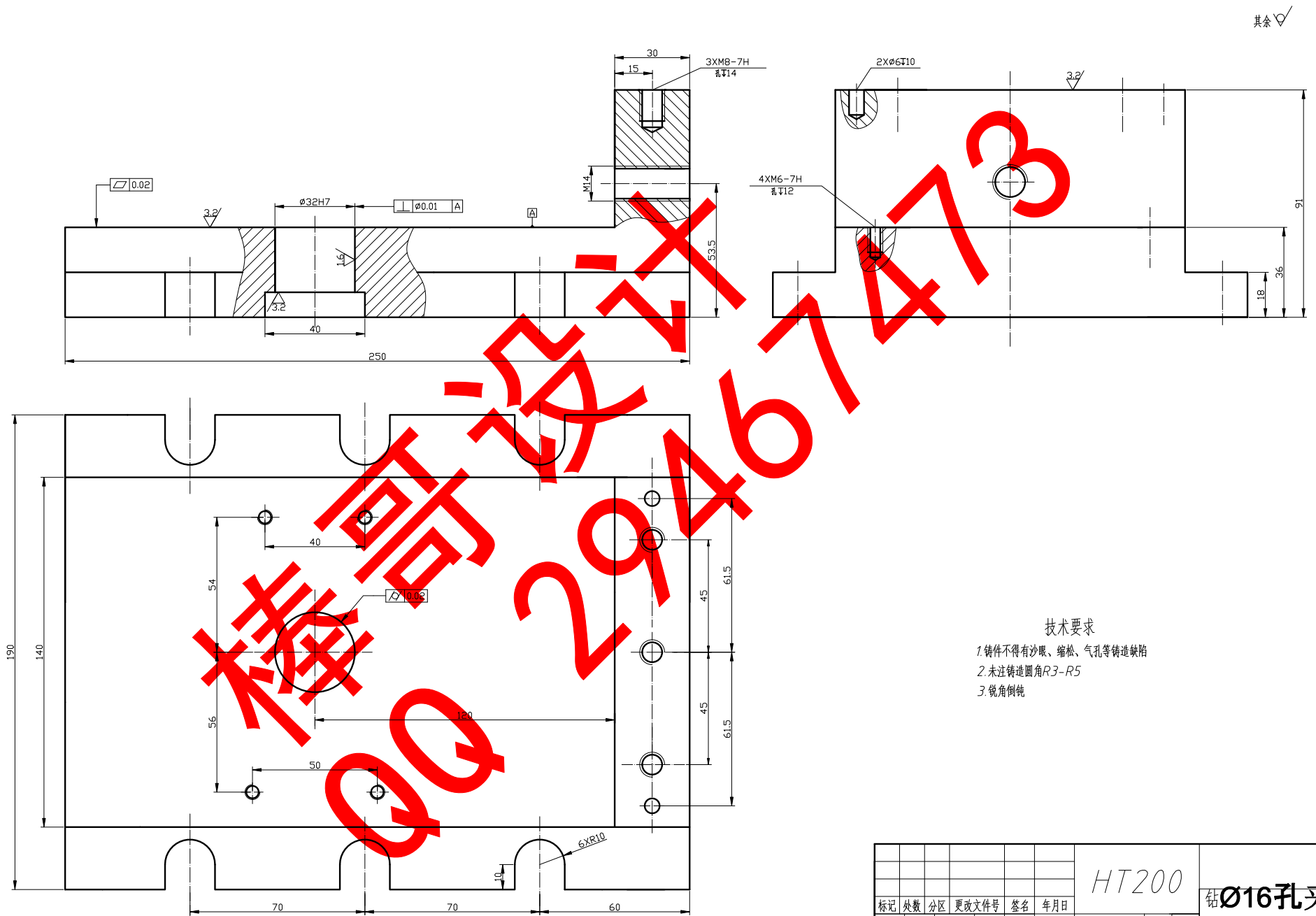
技术要求

1. 铸件不得有沙眼、缩松、气孔等铸造缺陷
2. 未注铸造圆角 $R3-R5$
3. 锐角倒钝

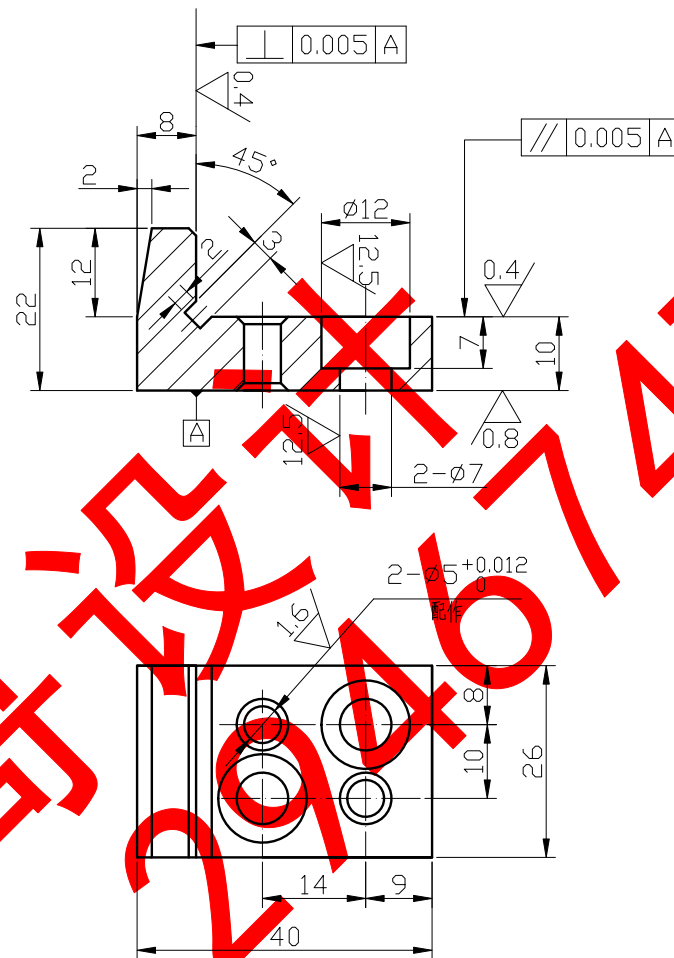
[illegible]

钻Ø6孔夹具底座

A2-钻16夹具底座



A4-铣夹具对刀块



其余 $\nabla 6.3$

技术要求

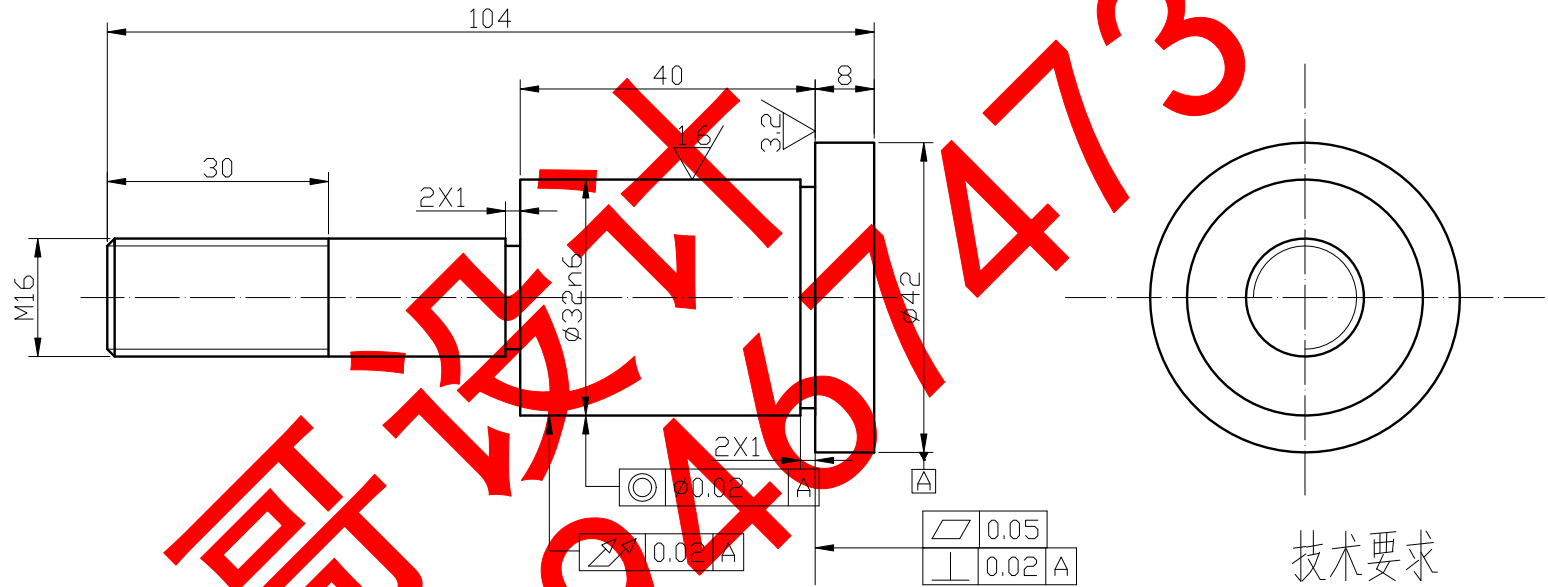
渗碳深度0.8-1.2mm

HRC58-64

						20					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计		2013.4.6	标准化								
										XCJ-03	
审核									1:1		
工艺			批准			共4张 第4张					

A4-铣夹具心轴

其余 $\sqrt[6.3]{}$



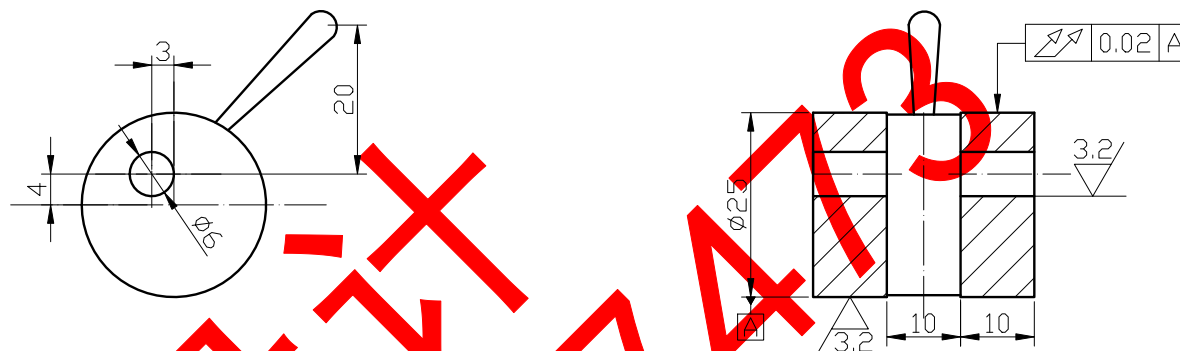
技术要求

1. 调质处理 217-255HBS
2. 未注圆角 R1-R2, 锐边倒钝
3. 表面防锈处理

						45			铣夹具心轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计		2013.4.3	标准化					1:1	XCJ-02
审核									
工艺			批准			共4张 第3张			

A4-钳16夹具偏心轮

其余 $\sqrt[6.3]{}$



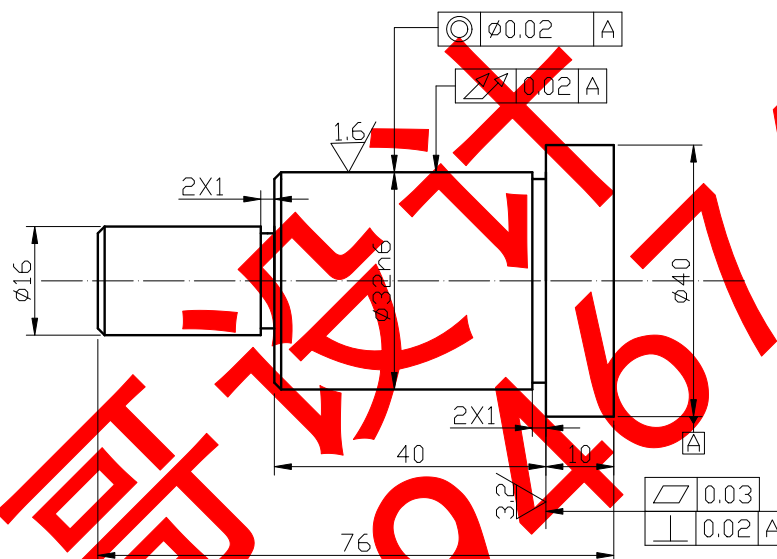
技术要求

1. 渗碳深度0.8-1.2mm HRC58-64
2. 未注圆角R2-R3

						T 10 A			偏心轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段标记		
设计		2013.3.19	标准化							1:1	ZKJ1-03
审核						共 7 张 第 3 张					
工艺			批准								

A4-钻16夹具心轴

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 调质处理217-255HBS
2. 锐边倒钝
3. 未注圆角R1-R2 未注倒角C1
4. 表面防锈处理

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			2013.3.18 标准化		
审核					
工艺			批准		

45

钻Ø16孔夹具心轴

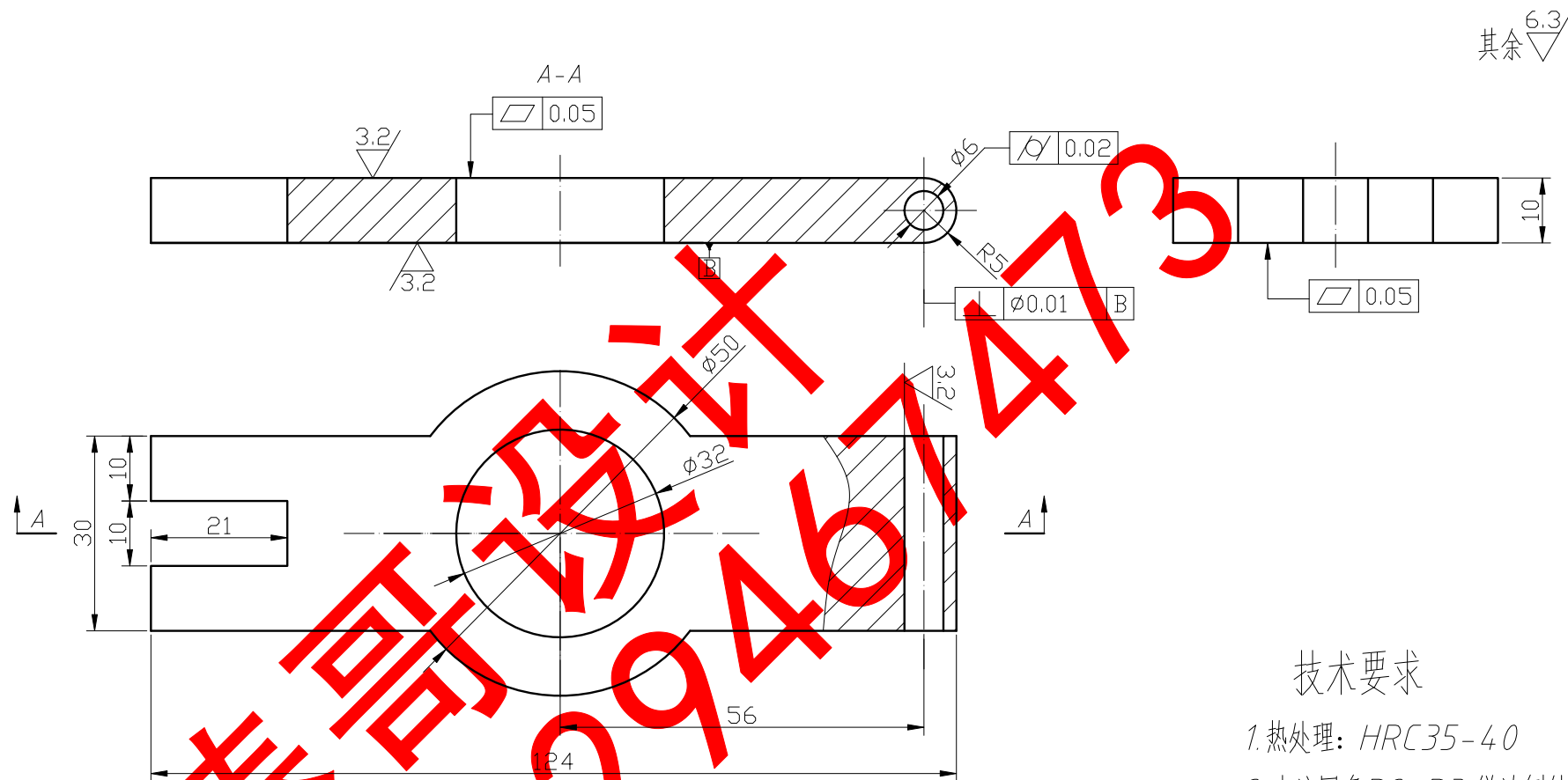
阶段标记 重量 比例

1:1

共7张 第2张

ZKJ1-01

A4-钳16夹具压板

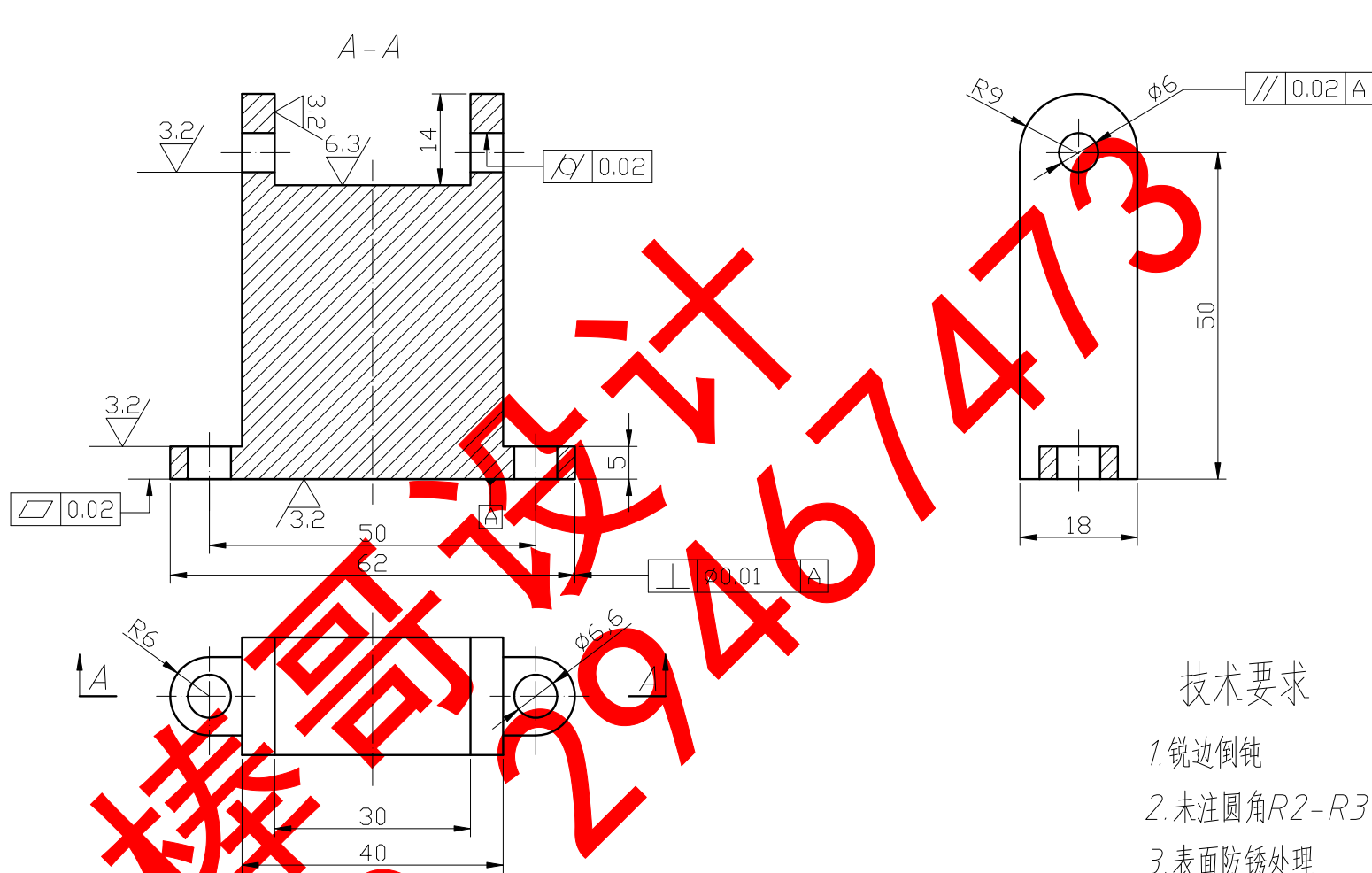


技术要求

1. 热处理: HRC35-40
2. 未注圆角R2-R3, 锐边倒钝
3. 表面防锈处理

						45			压板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计		2013.3.17	标准化					1:1	ZKJ1-04
审核									
工艺			批准			共7张	第4张		

A4-钳16夹具支撑块2



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.3.16	标准化		
审核					
工艺			批准		

HT200

阶段标记

重量

比例

1:1

共7张 第7张

支撑块

ZKJ1-10

A4-钳16夹具钻模板

