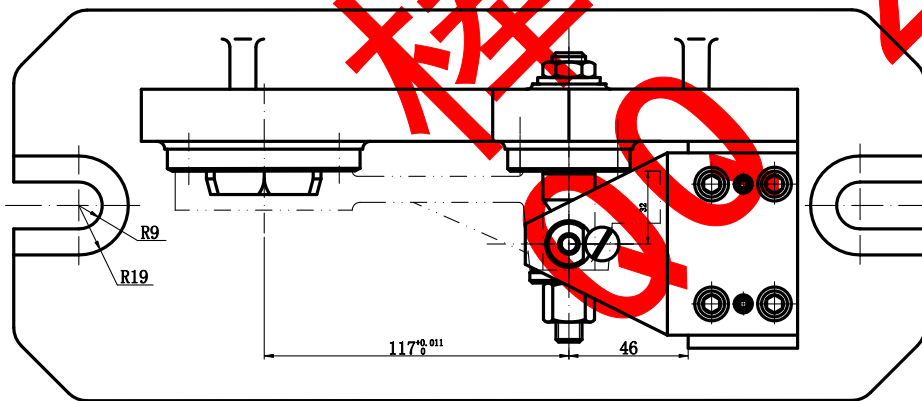
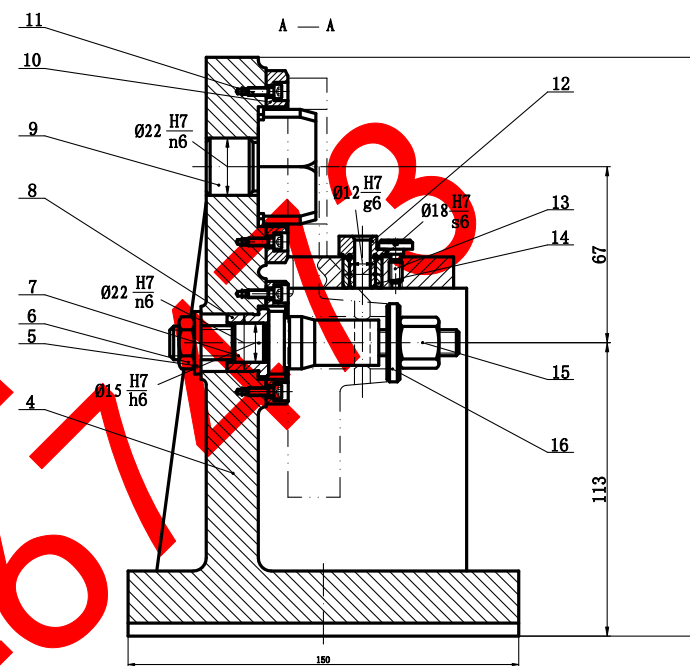
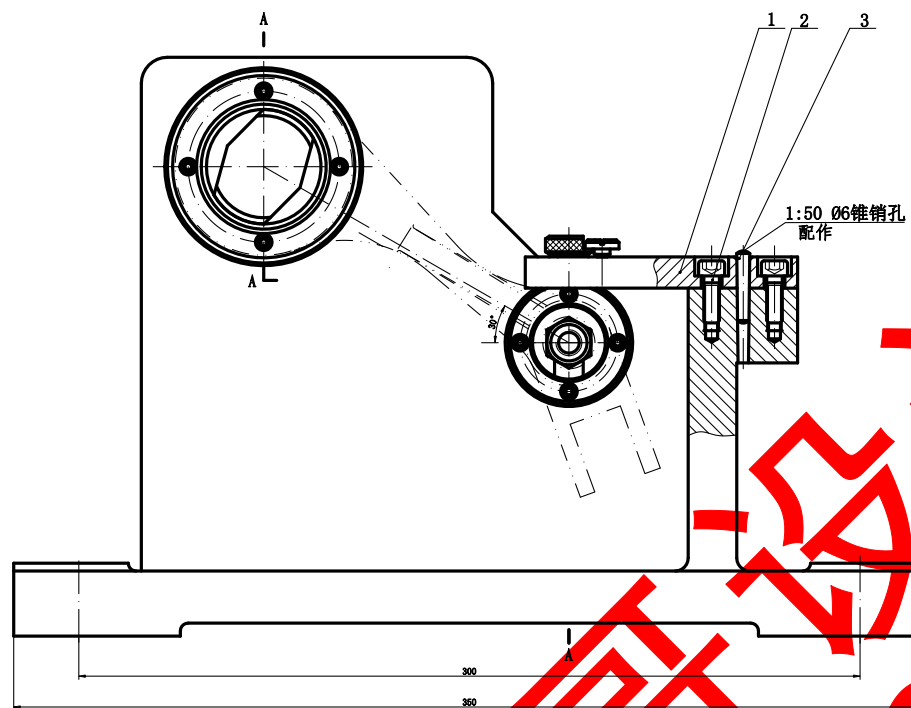


A1-夹具装配图

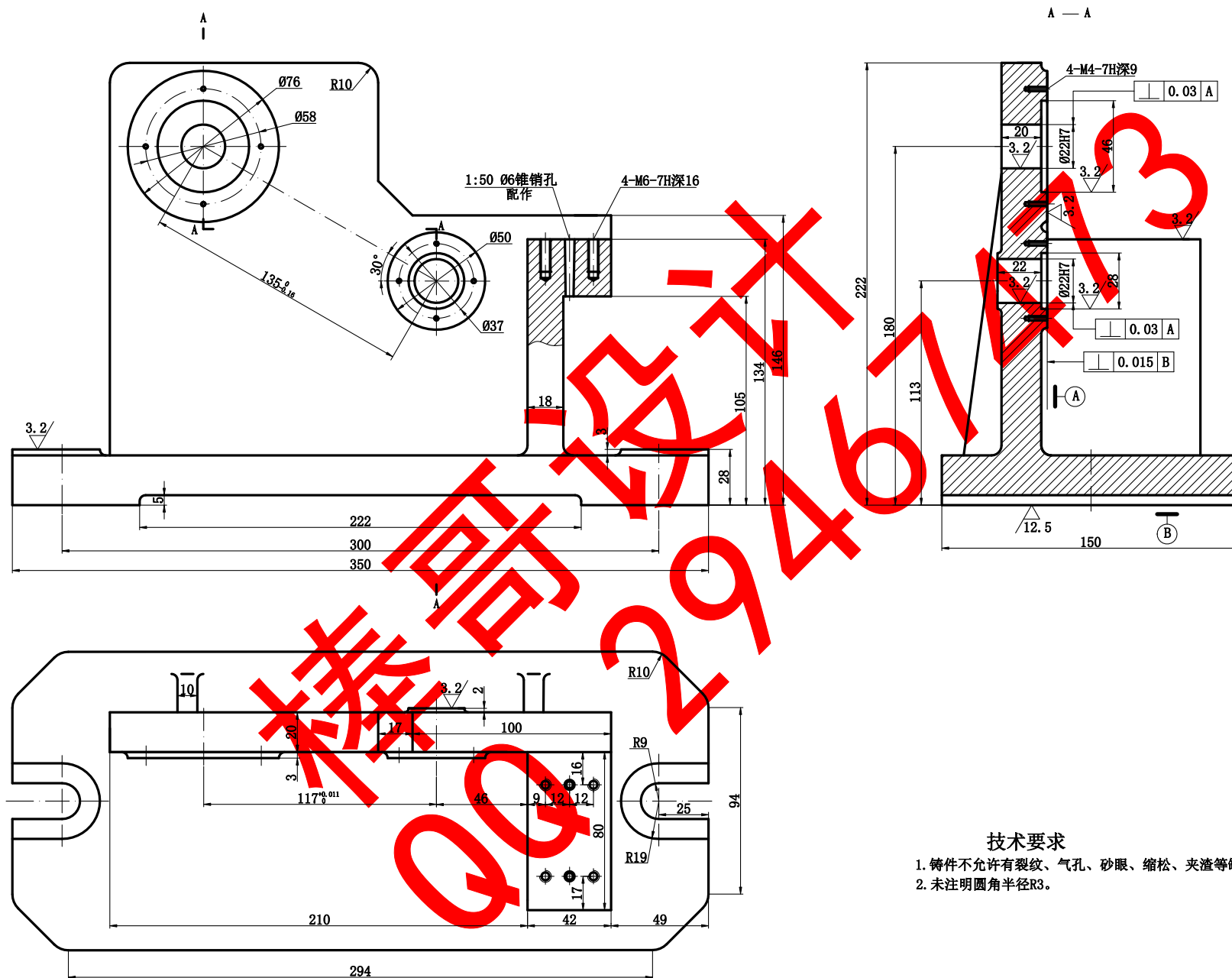


技术要求

- 1、钻模板安装准确后,用锥销定位;
- 2、钻套工作面与定位支承板工作面垂直度误差不大于0.05mm;
- 3、钻套工作面与夹具体安装基面垂直度误差不大于0.05mm;
- 4、定位支承板工作面对夹具体安装基面平行度误差不大于0.02mm;
- 5、装配过程中不允许碰、碰、划伤和锈蚀。

16		开口垫圈	1	45	HRC35-40
15	GB2249-81	球面厚螺母	1	A6	HRC33-38
14	GB2268-80	螺钉 M3	1	35	HRC28-38
13	GB2263-80	衬套	1	T10A	HRC60-64
12	GB2264-80	可换钻套	1	T10A	HRC60-64
11	GB/T70-85	内六角螺钉M3	8	35	HRC28-38
10	ZCJT-02	定位环	2	T8	HRC50-60
9	GB2203-80	固定式螺销	1	T8	HRC55-60
8	GB2201-80	定位衬套	1	45	HRC35-40
7	GB2204-80	可换定位销	1	T8	HRC55-60
6	GB/T6172-86	六角薄螺母M12	1	45	HRC35-40
5	GB/T97.1-85	平垫圈Ø12	1	45	HRC35-40
4	ZCJT-03	夹具体	1	HT200	
3	GB117-86	1:50 锥销	1	T8	HRC55-60
2	GB/T70-85	内六角螺钉M6	4	35	HRC28-38
1	ZCJT-01	钻模板	1	45	HRC26-35
序号	代号	零件名称	数量	材料	备注
制图	彭帆	07.6			图 ZCJT-00
审核					比例 1:1 数量 1
审图					装配图 攀枝花学院03机制

A1-夹具体



技术要求

1. 铸件不允许有裂纹、气孔、砂眼、缩松、夹渣等缺陷；
2. 未注明圆角半径R3。

钻床夹具体			比例	材料	图号
			1:1	HT200	ZCJJ-03
制图	彭帆	07.6	机电工程学院03机制		
审核					

机械加工

工艺过程卡片

								机械加工工艺过程卡片						产品型号				零(部)件图号		12-07-05			
														产品名称				零(部)件名称		拨叉		共(1)页 第(1)页	
材料编号		45		毛坯种类		锻件		毛坯外型尺寸		195.6mmX68mmX45.2mm				每毛坯可制件数		1		每台件数		1		备注	
工序号	工序名称	工 时										准终	准终	准终	工 时		工 时						
																	准终	单件					
		锻件										锻											
		时效										热											
10		粗、精铣E面										金工			专用铣夹具								
20		粗、精铣F面										金工			专用铣夹具								
30		钻、扩、铰Φ20孔										金工			专用钻夹具								
40		粗、精镗Φ44孔										金工			专用镗夹具								
50		粗、精铣20.5槽										金工			专用铣夹具								
描图	60	钻Φ6孔										金工			专用钻夹具								
	70	铣断Φ44孔										金工			专用铣夹具								
	80	检、检查各部分尺寸及精度																					
描校	90	入库、组装入库																					
底图号																							
装订号																							
												设计(日期)		审核(日期)		标准化(日期)		会签(日期)					
	标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期													

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]