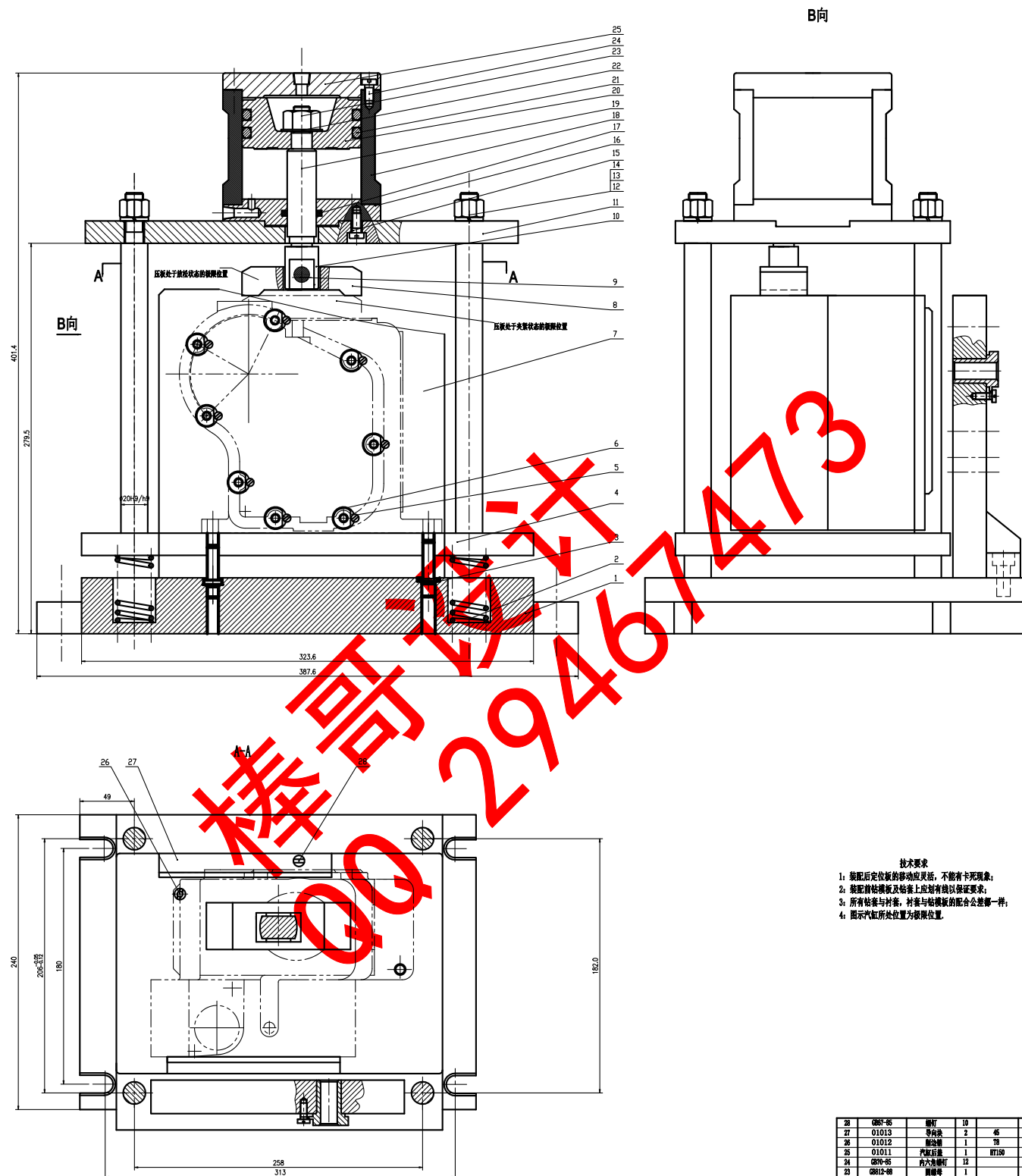


A0 钻削夹具装配图

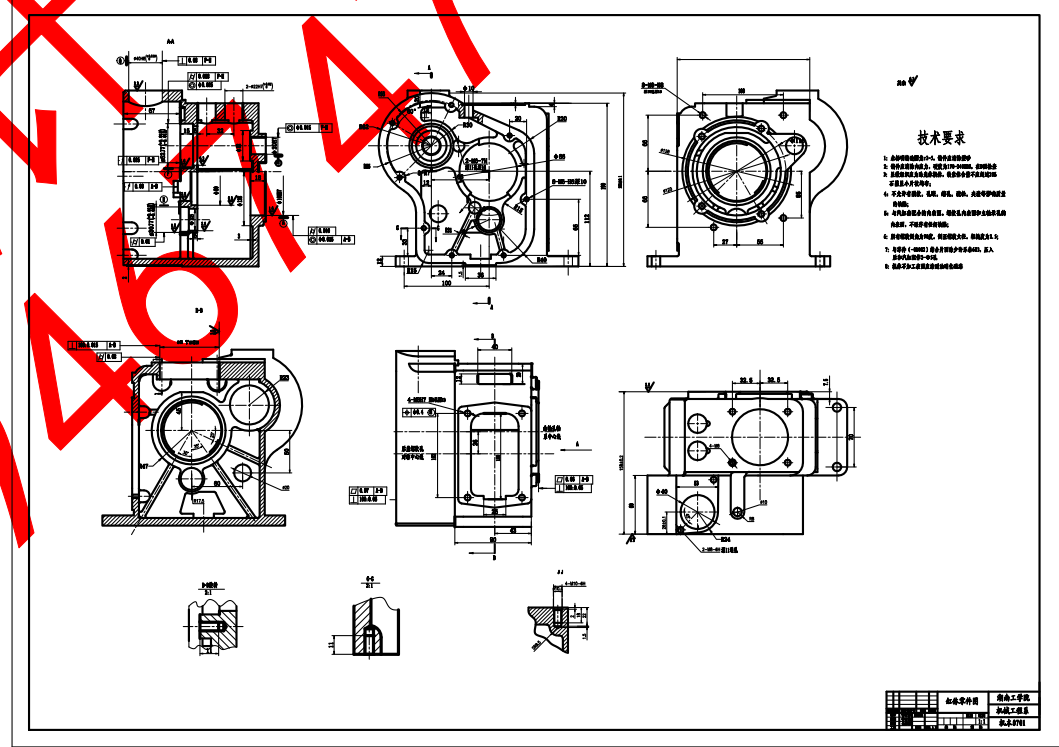


- 1: 装配后定位板的移动应灵活, 不能有卡死现象;
- 2: 装配前钻模板及钻套上应划有线以保证要求;
- 3: 所有钻套与衬套, 衬套与钻模板的配合公差都一样;
- 4: 图示汽缸所处位置为极限位置。

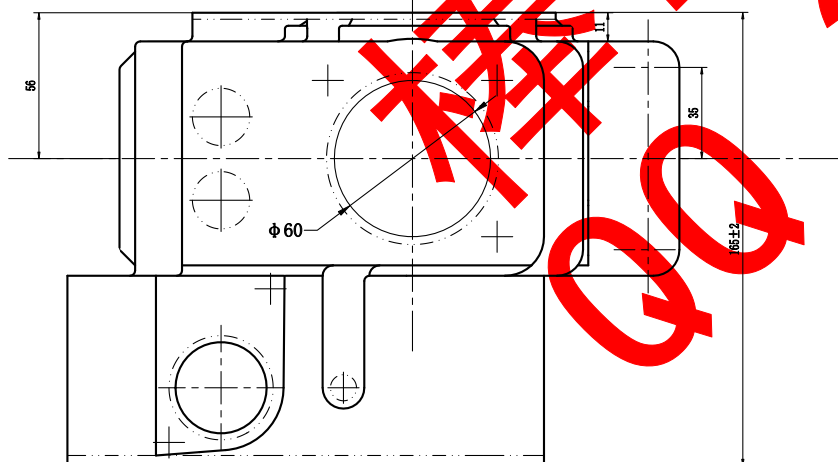
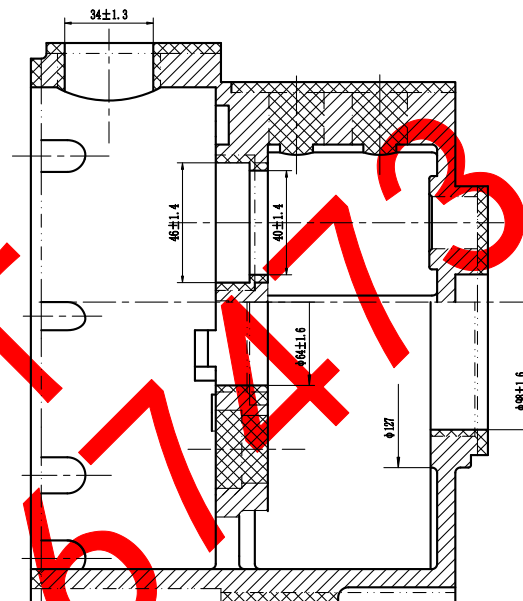
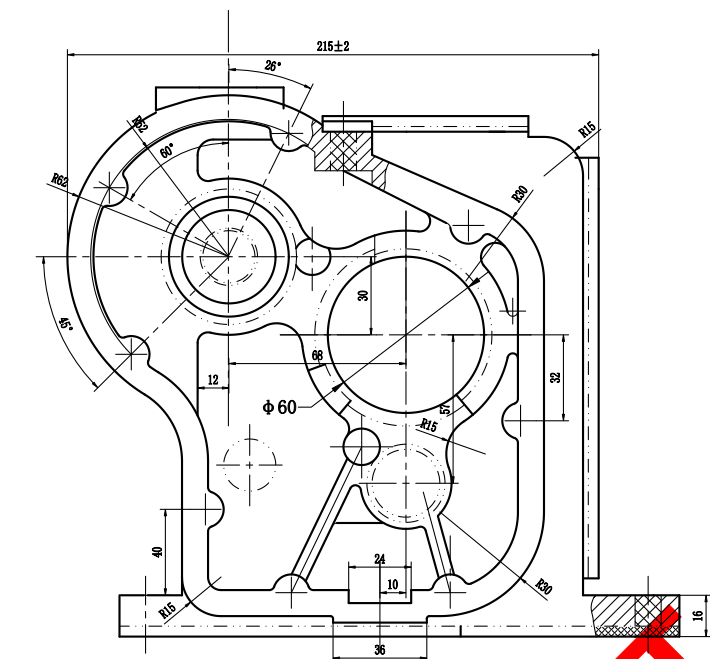
26	GB6145	螺钉	10			B5
27	01013	垫圈	2	45		
28	01012	垫圈	2			
29	01011	汽缸后盖	1	HT150		通火处漏
34	GB70-65	六角头螺栓	12			B15
23	GB6170-89	圆螺母	1			
22	01010	垫片	1		镀锌六角螺栓	
21	GB645-182	GB 带帽螺栓	2		垫圈	
20	01009	垫圈	1	ZJ303		
19	01008	垫圈	1	45		
18	01007	垫圈	1	HT500		人工时费
17	GB708-42	六角头螺栓	1			
16	01006	汽缸后盖	1	HT150		通火处漏
15	GB70-65	六角头螺栓	4			B10
14	GB7081-189	螺钉	4			
13	GB71-200	垫圈	4	Q235		
12	GB708-1897	垫圈	4	Q235		表面氧化
11	01005	垫片	1	45		
10	01004	垫片	1	45		
9	GB118-68	销	1	35		
8	GB71-61	垫圈	1	HTA		
7	01003	垫圈	1	45		
6	GB7294-91	可锻圆头螺栓	7	HTA		
5	GB61-65	螺钉	18			B5
4	01002	定位销	1	35		
3	GB2660-40	定位销	1	79		
2	GB2660-40	定位销	1	79		
1	01001	汽缸后盖	1	35		
序号	代号	名称	数量	材料	备注	
红体专用钻削 夹具装配图						湖南工学院
设计	陈金洲	校核	李宇	日期		机械工程系
绘图	钟文彬				审核	
审核	钟文彬				比例	1:1.2
制图	金洲				张数	01000

A0柴油机缸体零件图1

棒哥设计 2946173 QQ



A3的毛坯图

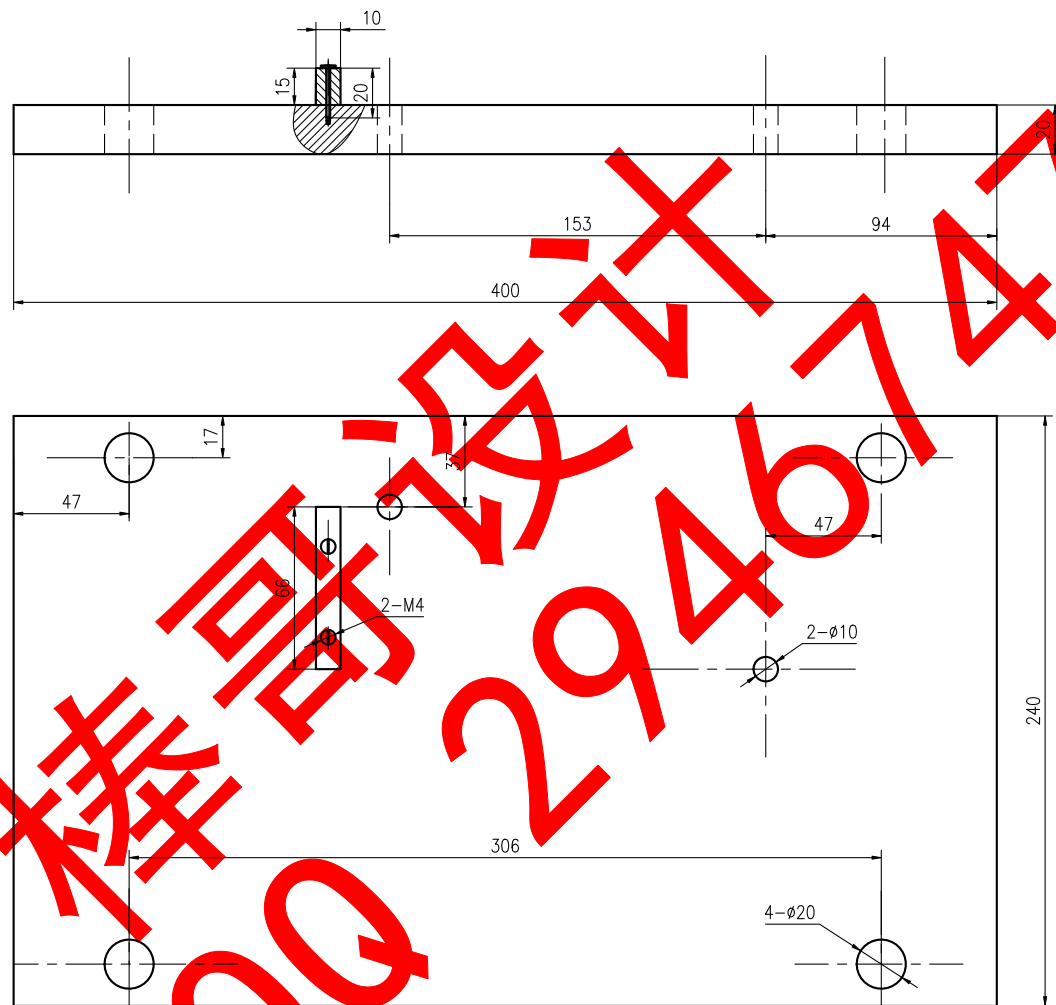


技 术 要 求

- 1: 未注铸造圆角为R2-5, 壁厚为5, 铸件应去除型砂;
- 2: 铸件应消除内应力, 硬度为170-240HBS, 在D面检查;
- 3: 显微组织应为珠光体基体, 铁元素含量不超过20%, 石墨呈小片状分布;
- 4: 不允许有裂纹, 缩孔, 缩松, 夹渣等影响质量的缺陷;
- 5: 不允许有多针孔。冷隔, 浇不足。粘砂, 疏松, 砂孔等缺陷。

				缸体毛坏图			湖南工学院	
							机械工程系	
标题栏 设计 审核 批准 日期 9011.15				图样标记 重量 比例 1:1			铸铁	

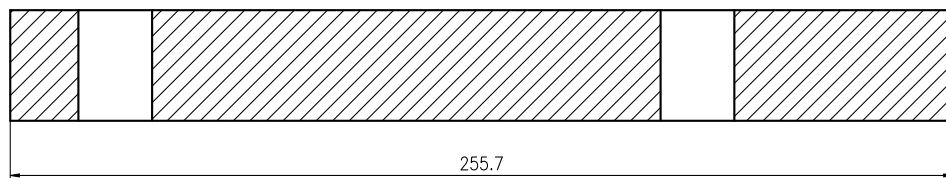
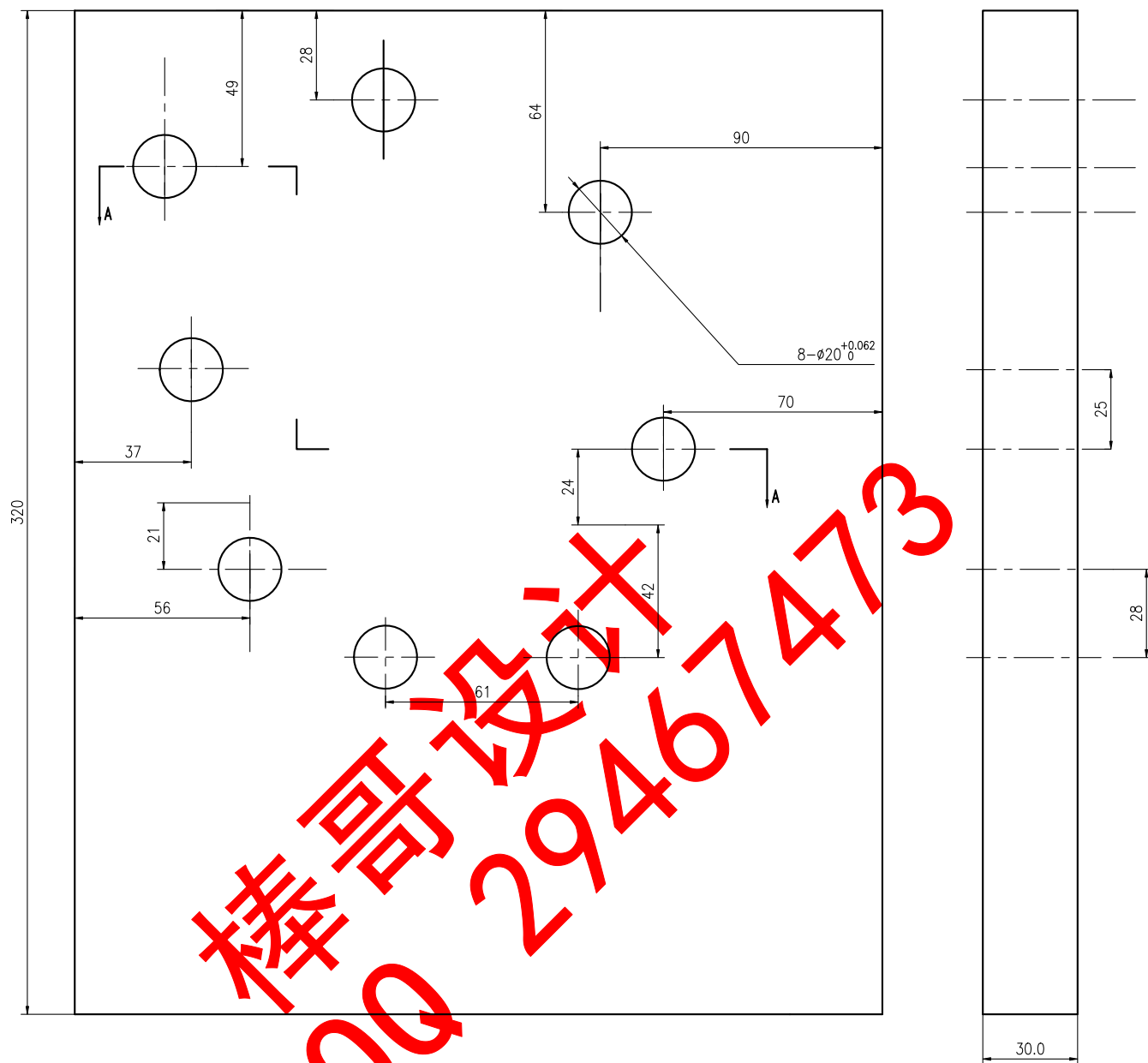
A3 钻削夹具零件下底板



技术要求
1: 锻件应去毛刺。

				钻削夹具零 件下底板				湖南工学院			
								机械工程系			
设计	审核	工艺	日期	重量	比例	35					
张明	张明	张明	2011.5.24	共 张	第 张						

A4钻模板



A A

技术要求

1: 锻件应进行热处理, 去毛刺;

				钻模板		湖南工学院	
						机械工程系	
标记处数	更改文件号	签字	日期			重量	比例
设计	钟文明	标准化				1:1	
绘图	钟文明						
审核	金黎明						
工艺		日期	2011.5.28	共 张	第 张	45	