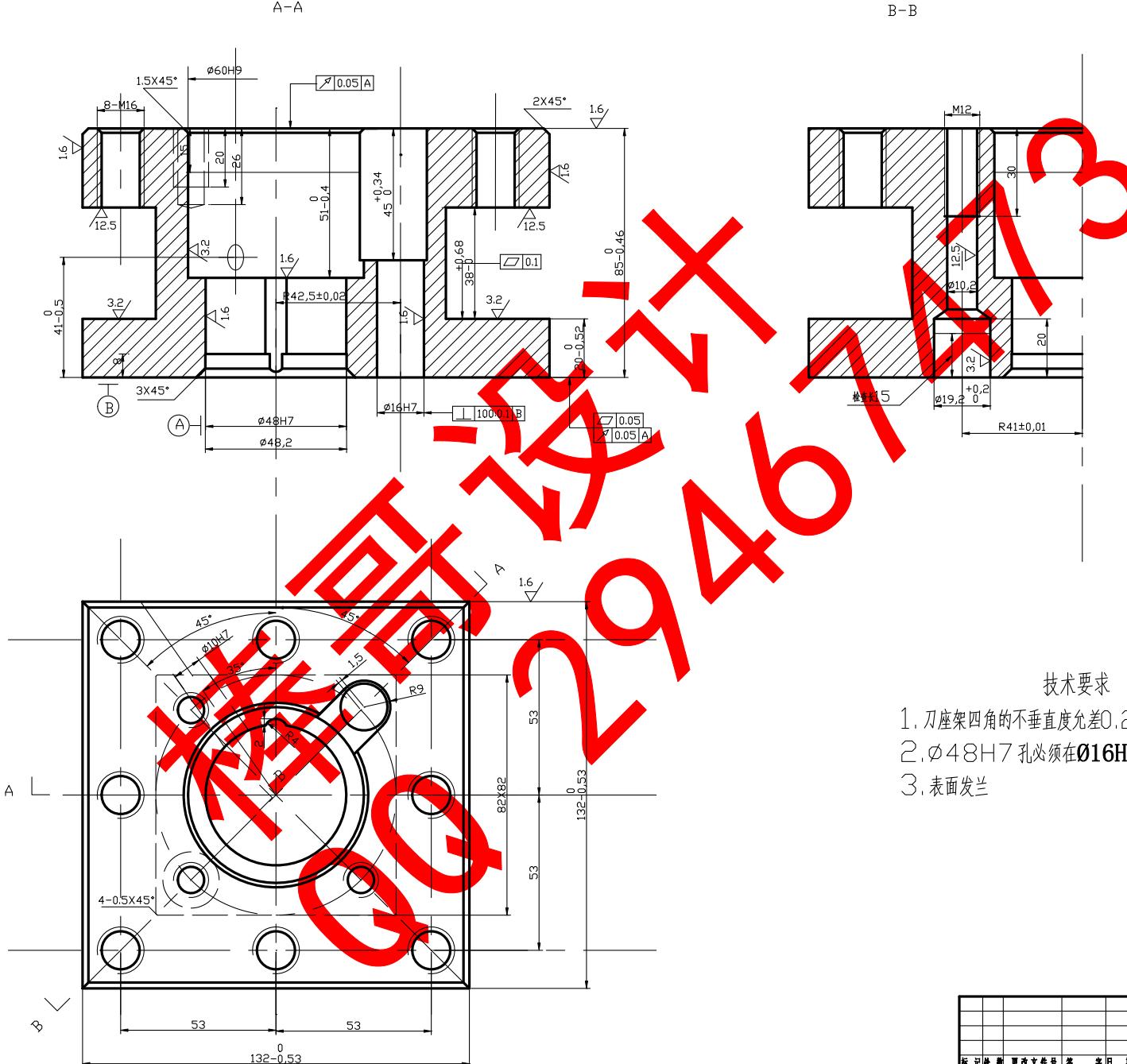


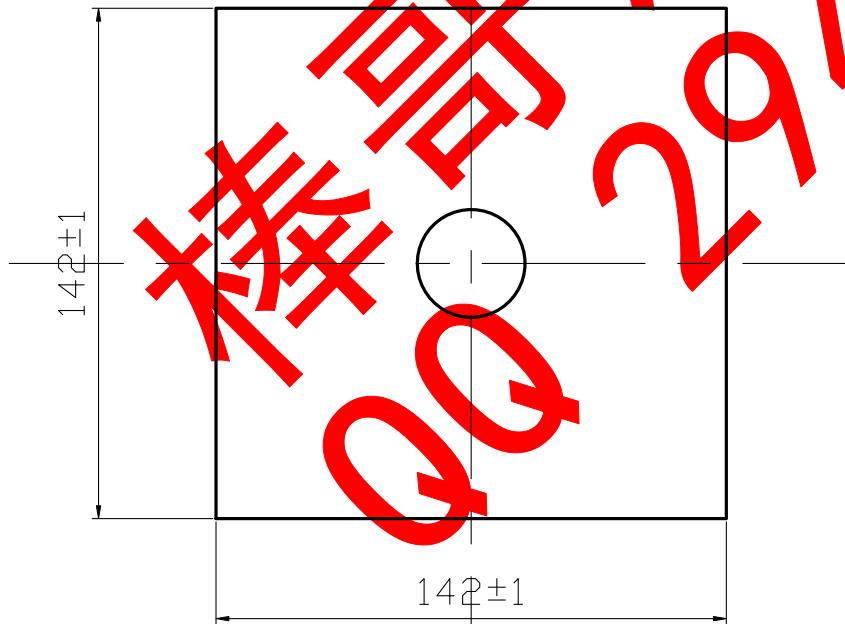
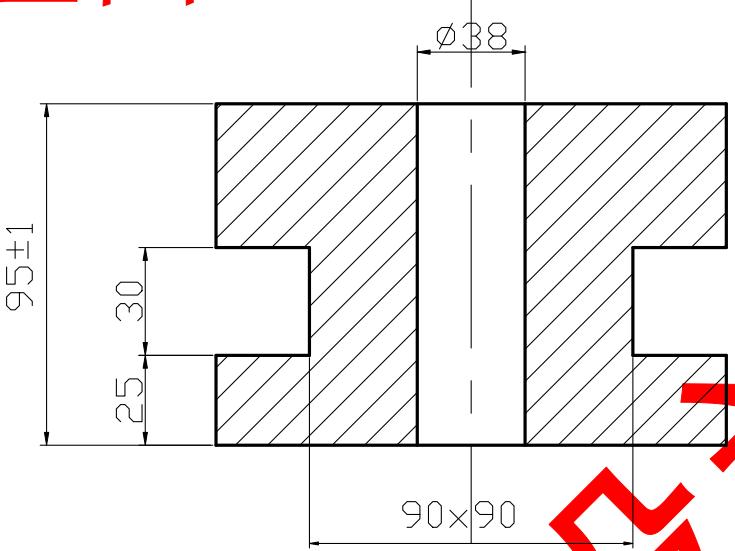
A2-零件图



技术要求

1. 刀座架四角的不垂直度允差0.20mm
 2. $\varnothing 48H7$ 孔必须在 $\varnothing 16H7$ 和 $\varnothing 19.2^0_0$ 孔中心连线上
 3. 表面发兰

A3-毛坯图

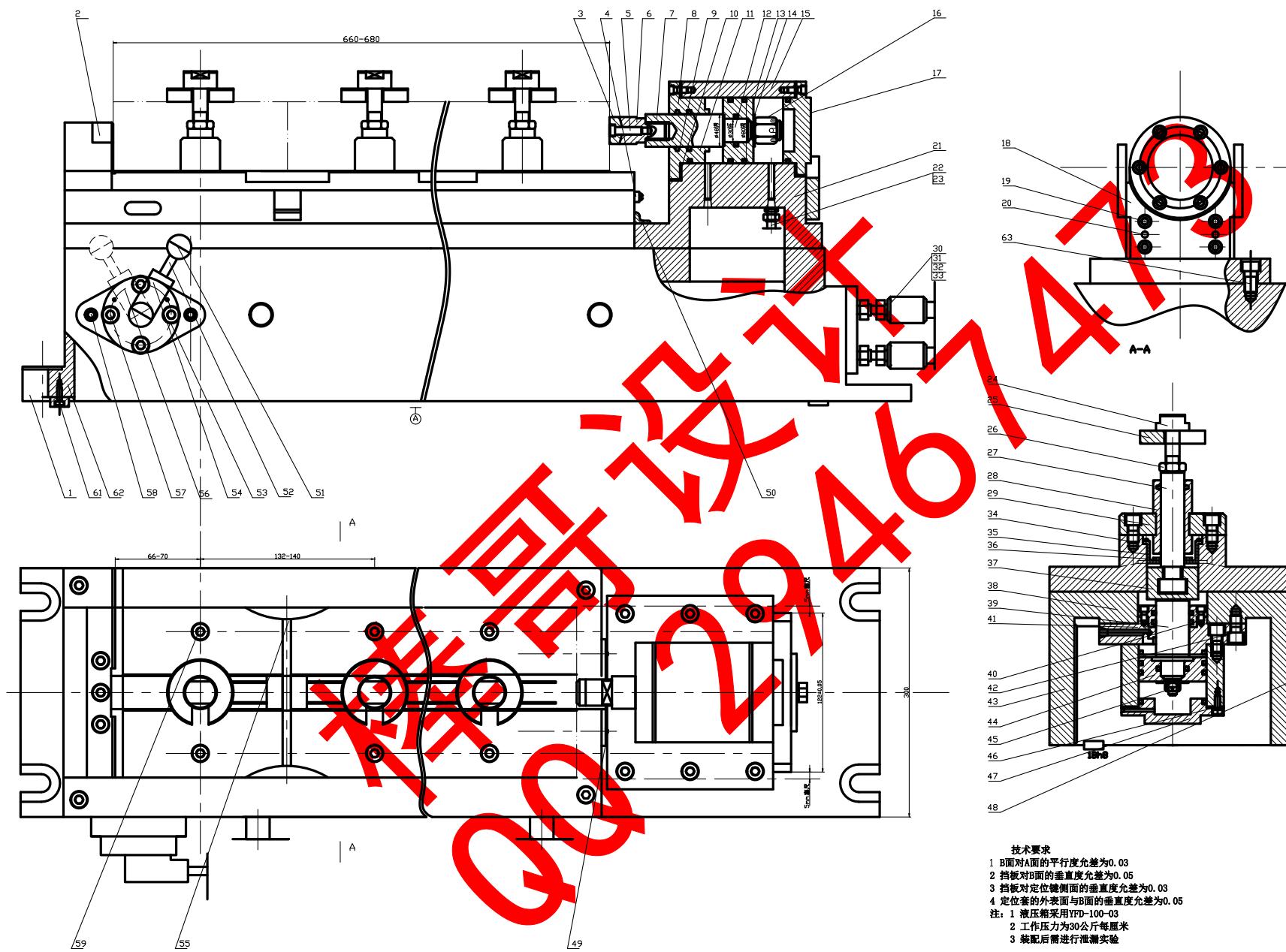


技术要求

1. 全部尺寸公差±1
2. 铸件斜度按 (JB/Z295-1987)
3. 铸件验收按铸件通用技术条件
(JB/T5000.8-1998)

方刀架毛坯图			
图样标记	数 量	重 量	比 例
	1		0.6:1
共 1 张		第 1 张	
45钢			
沈阳理工大学041211-01			

AO-铣床夹具

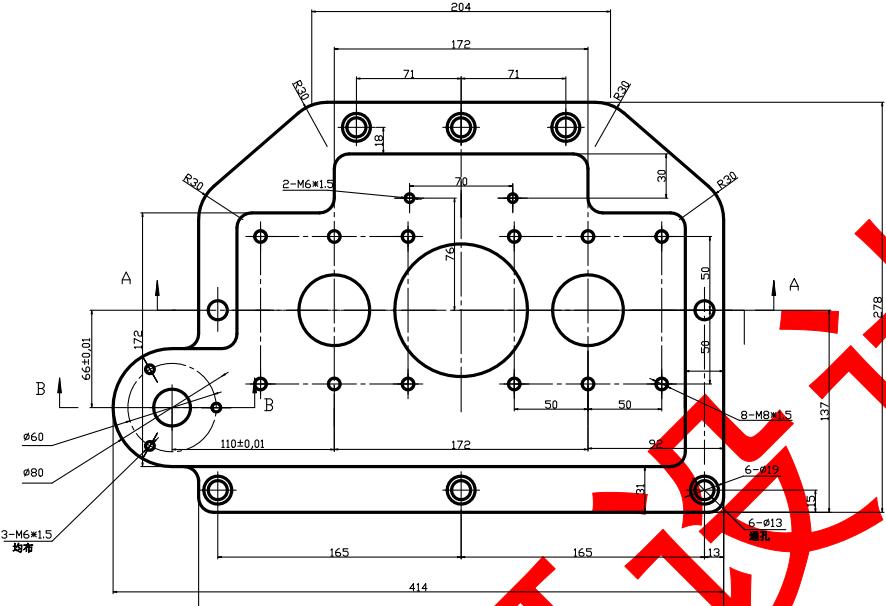


技术要求

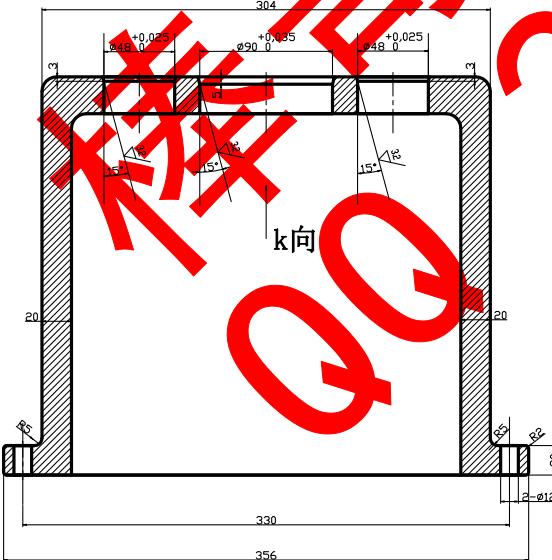
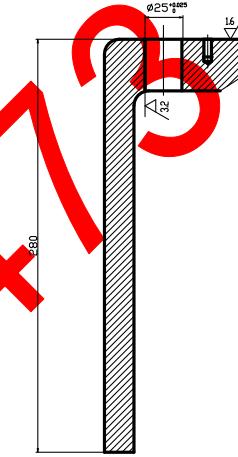
- 1 D面对A面的平行度允差为0.03
 - 2 挡板对D面的垂直度允差为0.05
 - 3 挡板对定位销侧面的垂直度允差为0.03
 - 4 定位套的外表面与B面的垂直度允差为0.05
- 注：1 液压机采用YFD-100-03
2 工作压力为30公斤每厘米
3 装配后需进行泄漏实验

序号	代号	名称	数量	材料	备注
铣床夹具					
1	6.3		1	HRC45	
2	G570 05	螺钉M12*45	6		
3	G5119 05	螺钉	2		
4	G5119 05	螺钉	4		
5	G570 05	螺钉	3		
6	G570 05	螺钉	2		
7	G570 05	螺钉	4		
8	G5119 05	螺钉	2		
9	G570 05	螺钉	10		
10	手柄	1	45		
11	手柄	1	45		
12	G54141 15 20	手柄	1		
13	G54141 11 34	手柄	1		
14	挡板	1			HRC55
15	挡板	1			
16	G570 05	螺钉M12*45	6		
17	G5119 05	螺钉	5	15-50.9	HRC55
18	G5119 05	螺钉	5	45	
19	G570 05	螺钉	20		
20	G5119 05	螺钉	5	45	
21	G570 05	螺钉M12*45	10		
22	活塞杆	1	15-50.9	HRC55	
23	活塞杆	1	HT15		
24	活塞	1	45		HRC55
25	活塞	1	45		
26	定位套	5	45		
27	拉片	5	45		HRC55
28	拉片	5	45		
29	开口销	5	45		HRC55
30	螺钉	5	HT20-40		
31	YF1 1	垫片	50		
32	YF1 1	垫片	1	200-51.3	
33	G5119 05	螺钉	2		
34	G570 05	螺钉M12*45	10	45	
35	刀架	1			HRC55
36	刀架	1			
37	刀架	1			
38	刀架	1			
39	刀架	1			
40	刀架	1			
41	刀架	1			
42	刀架	1			
43	刀架	1			
44	刀架	1			
45	刀架	1			
46	刀架	1			
47	刀架	1			
48	刀架	1			

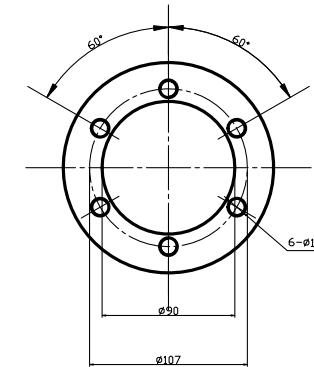
A1-铣夹具体



B-B



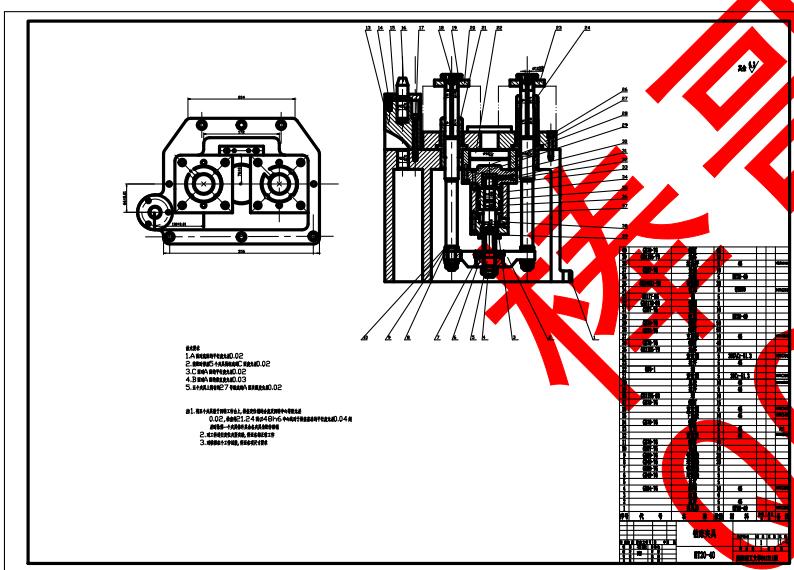
k向



技术要求: 未注倒圆角 R 1.0

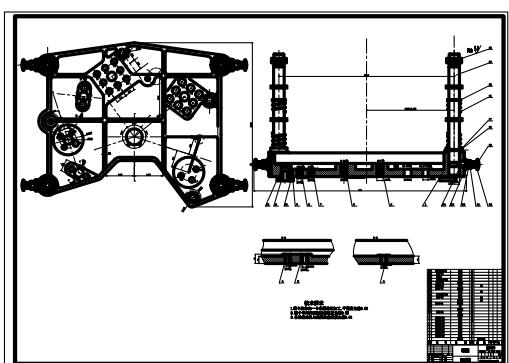
制图	石晓南	1:1
校核		001
材料	HT20-40	

A1-钻床夹具图

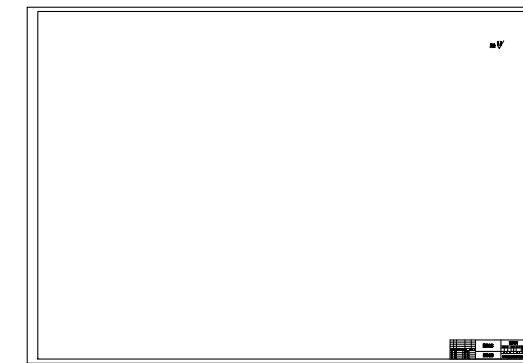


29461413

A0-钻模板

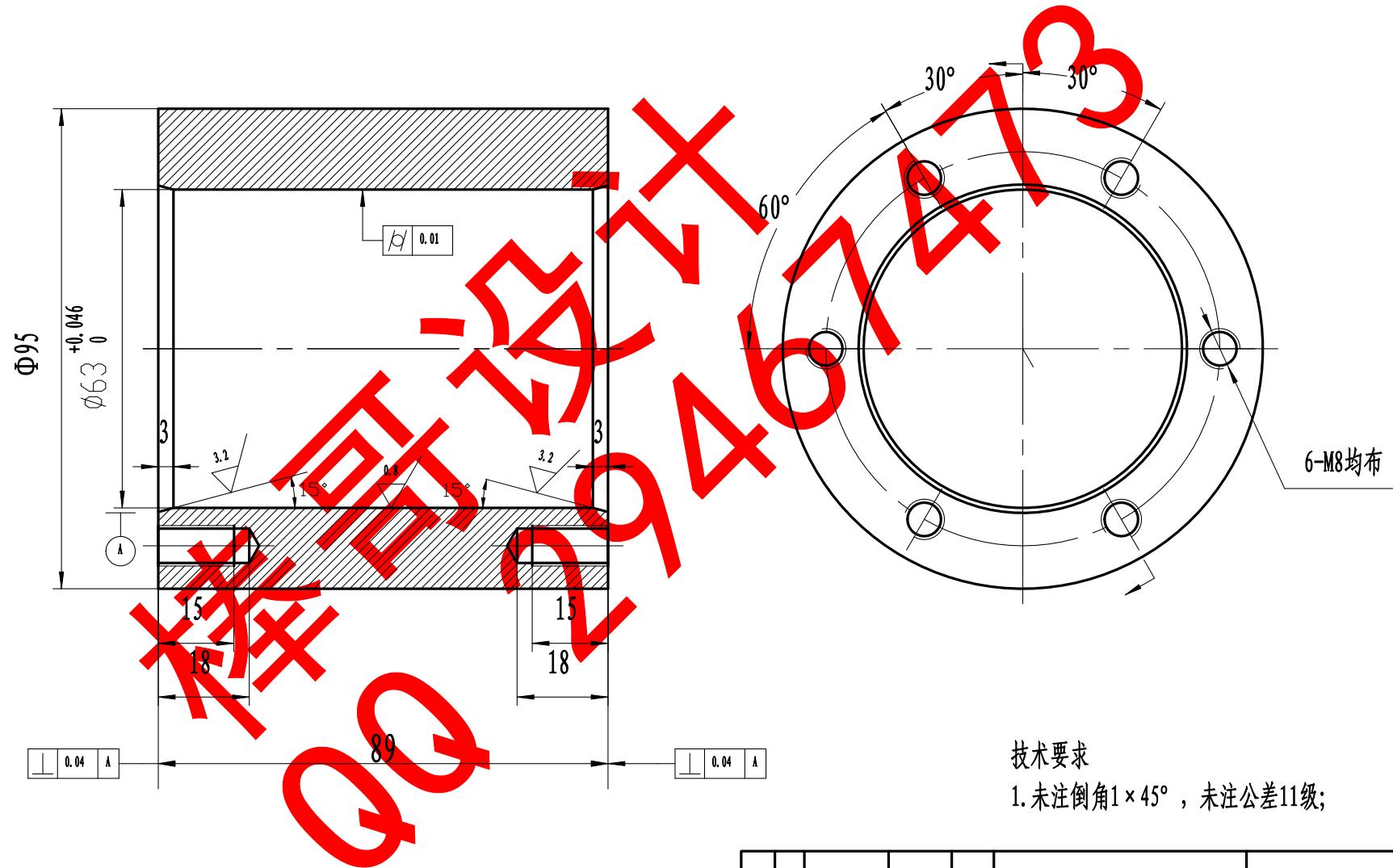


QQ 29461413



A3-缸筒

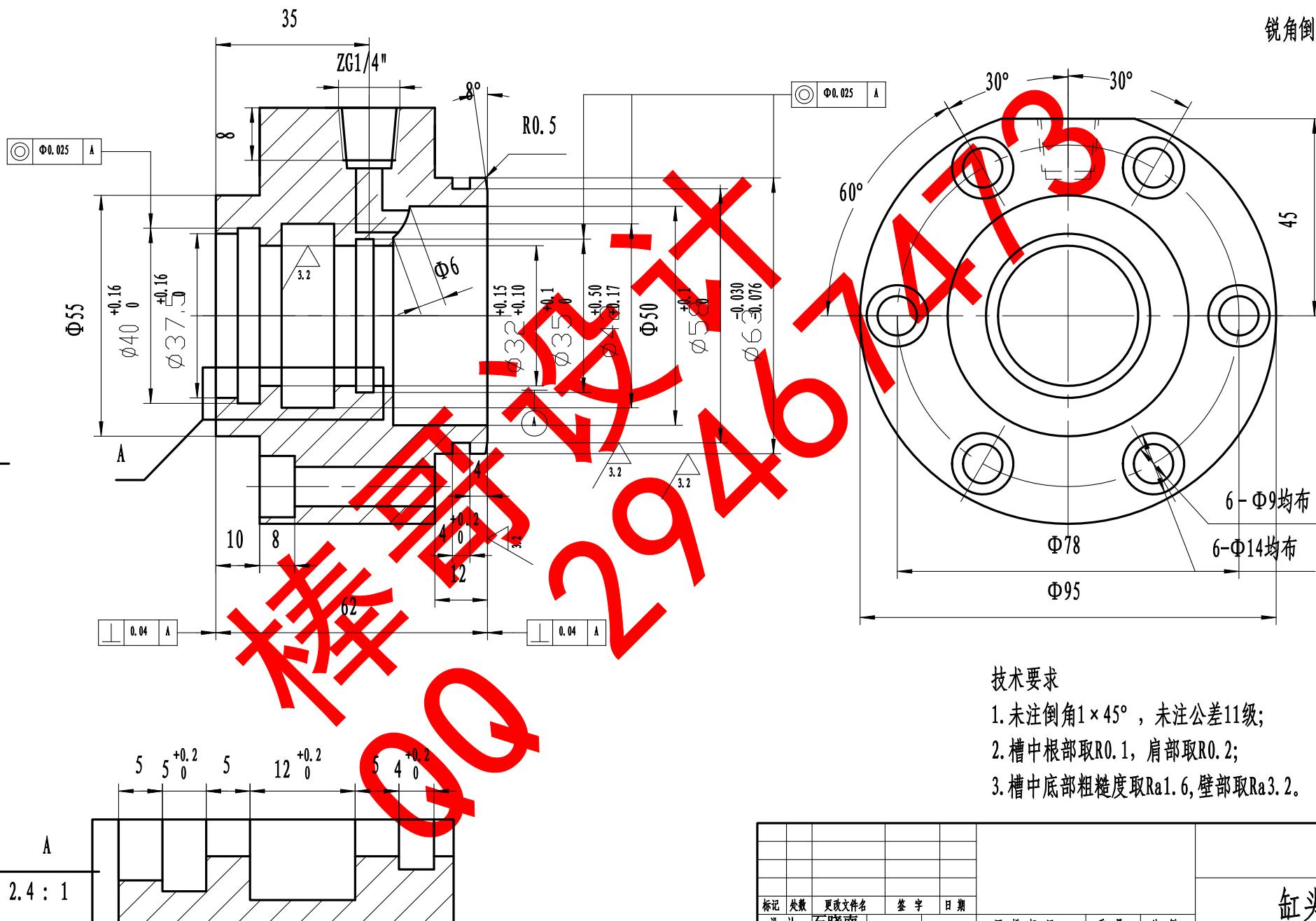
其余
锐角倒钝



技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ，未注公差11级；

A3-缸头



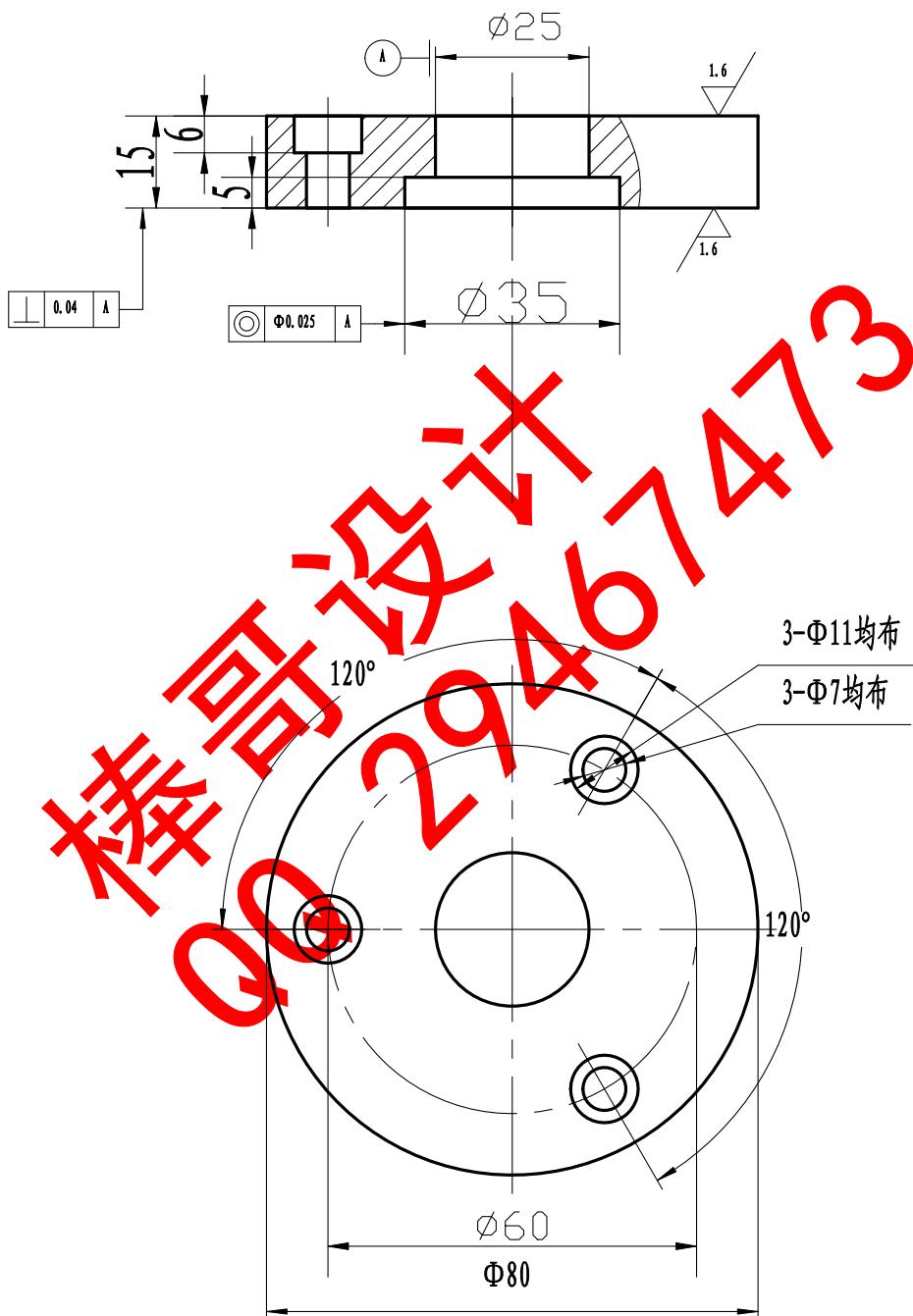
技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$, 未注公差11级;
 2. 槽中根部取R0.1, 肩部取R0.2;
 3. 槽中底部粗糙度取Ra1.6, 壁部取Ra3.2。

A3-下垫板

全部
棱角倒钝

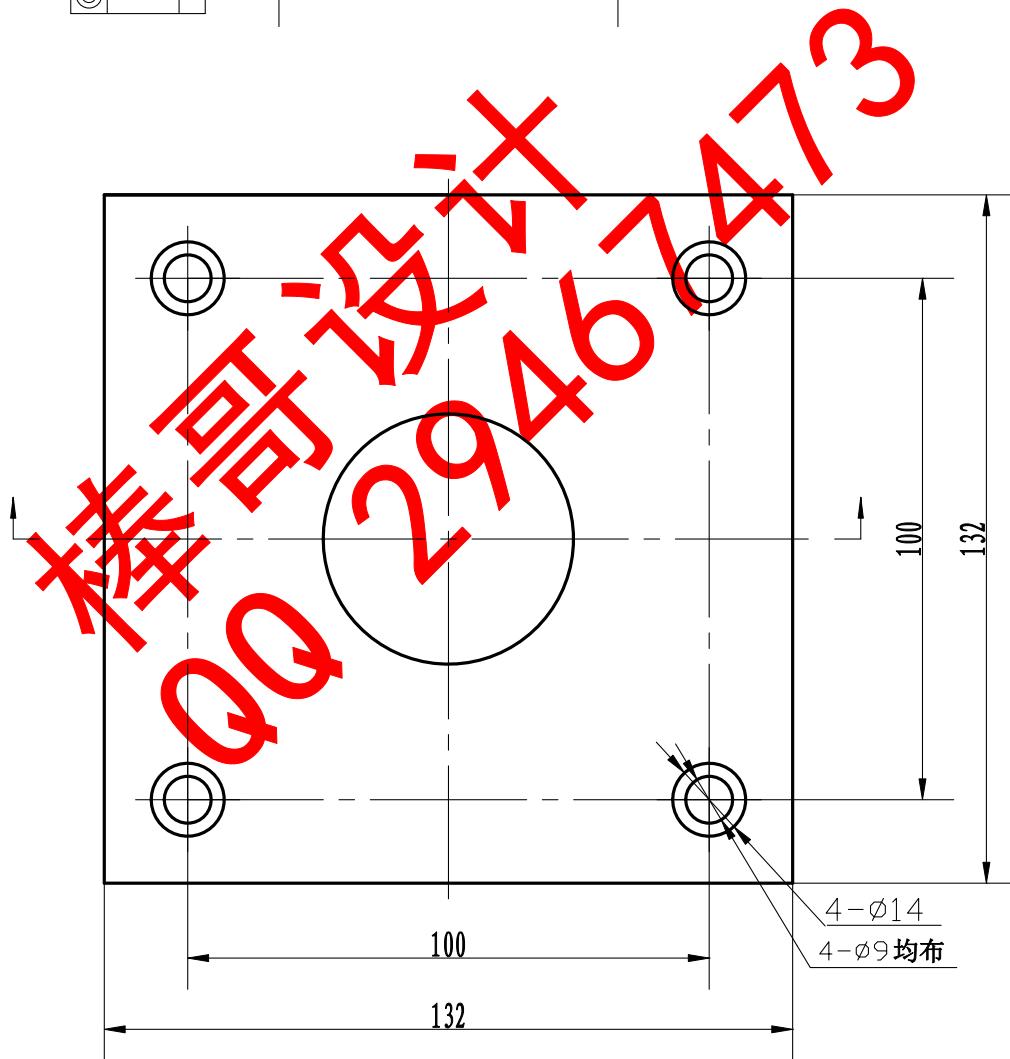
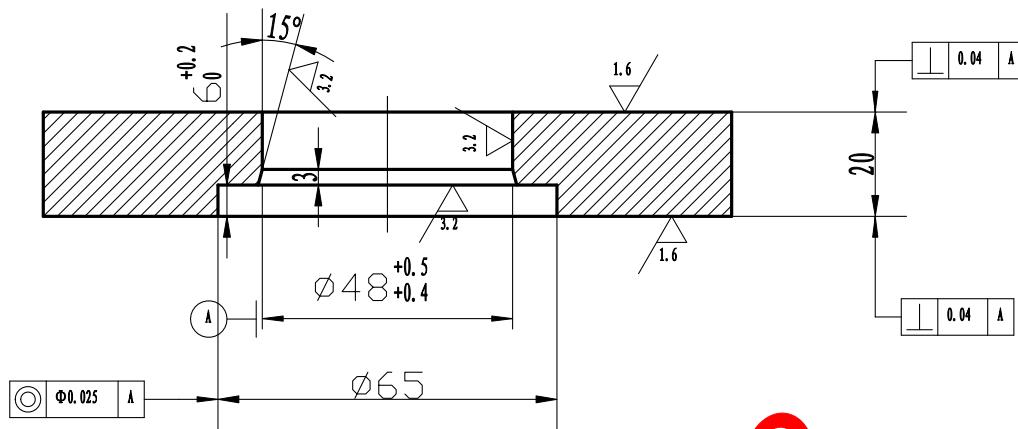
12.5



制图	石晓南		下垫板	1:1
校核				015

A3-支撑板

全部
棱角倒钝
12.5



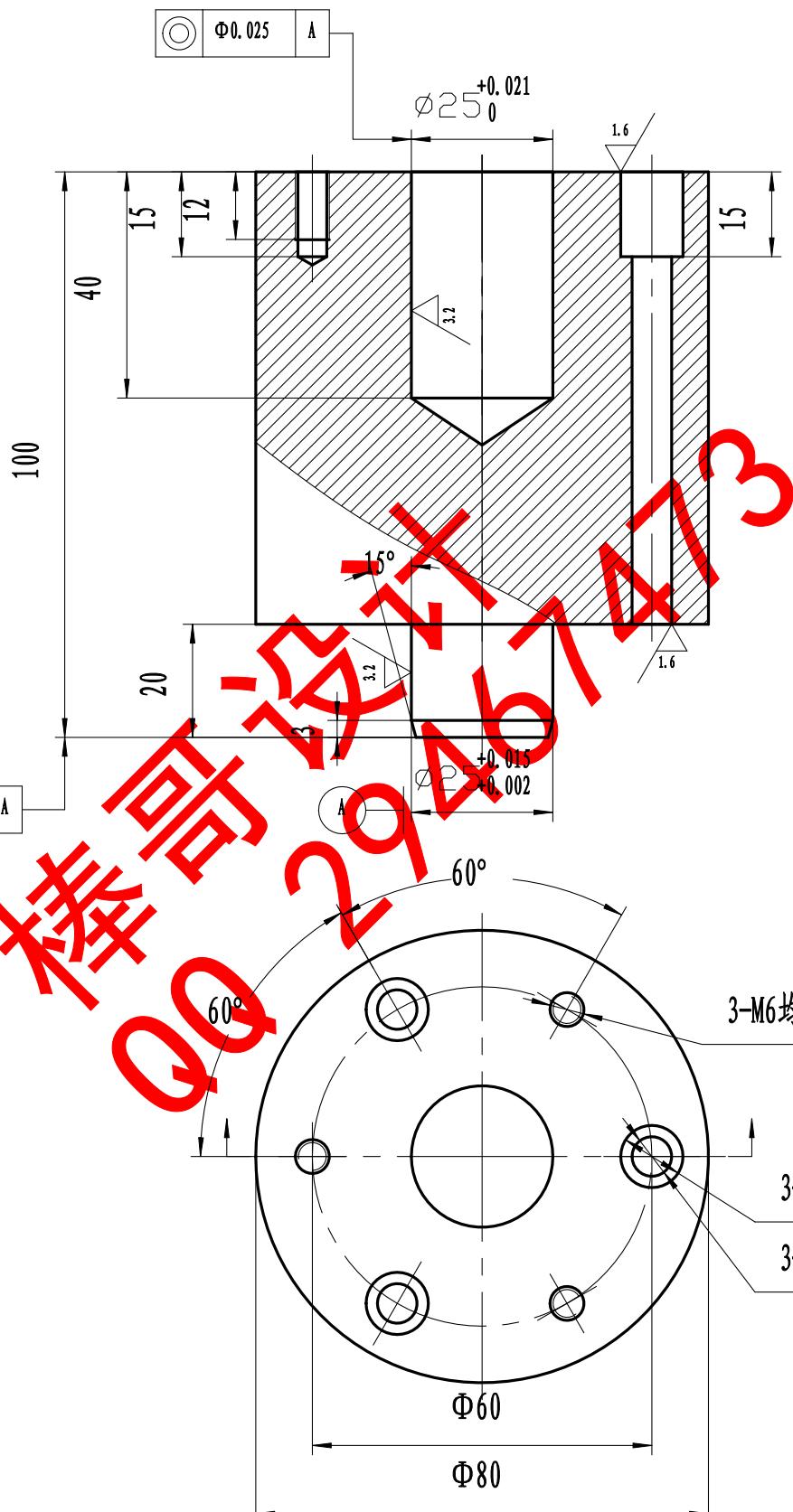
技术要求：上、下表面要求淬火

制图	石晓南		1:1
校核			支撑板
			027

A3-支座

全部
棱角倒钝

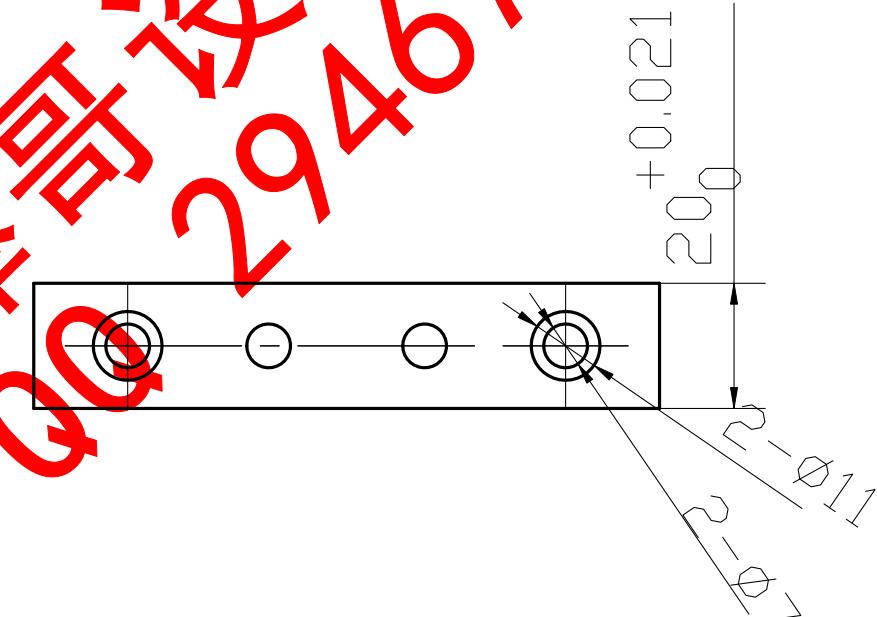
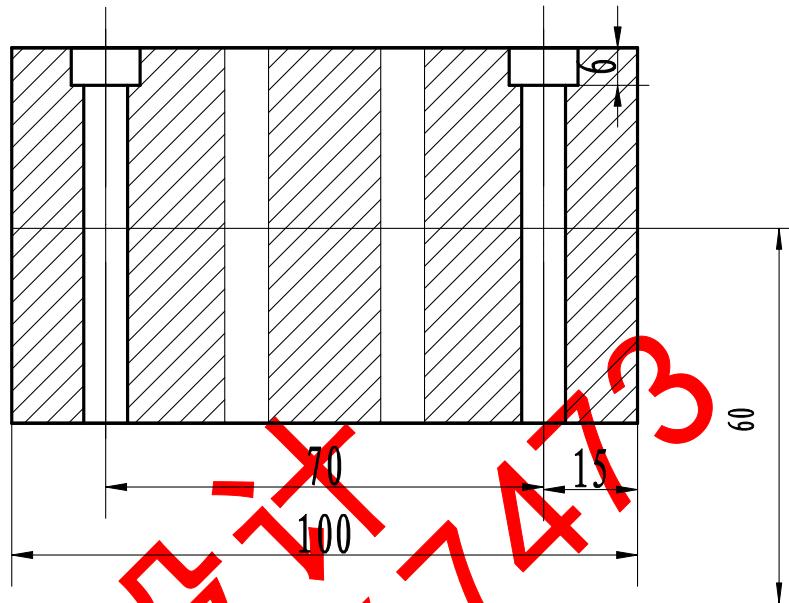
12.5



制图	石晓南		支座	1:1
校核				013

A4-定位板

全部
棱角倒钝
12.5

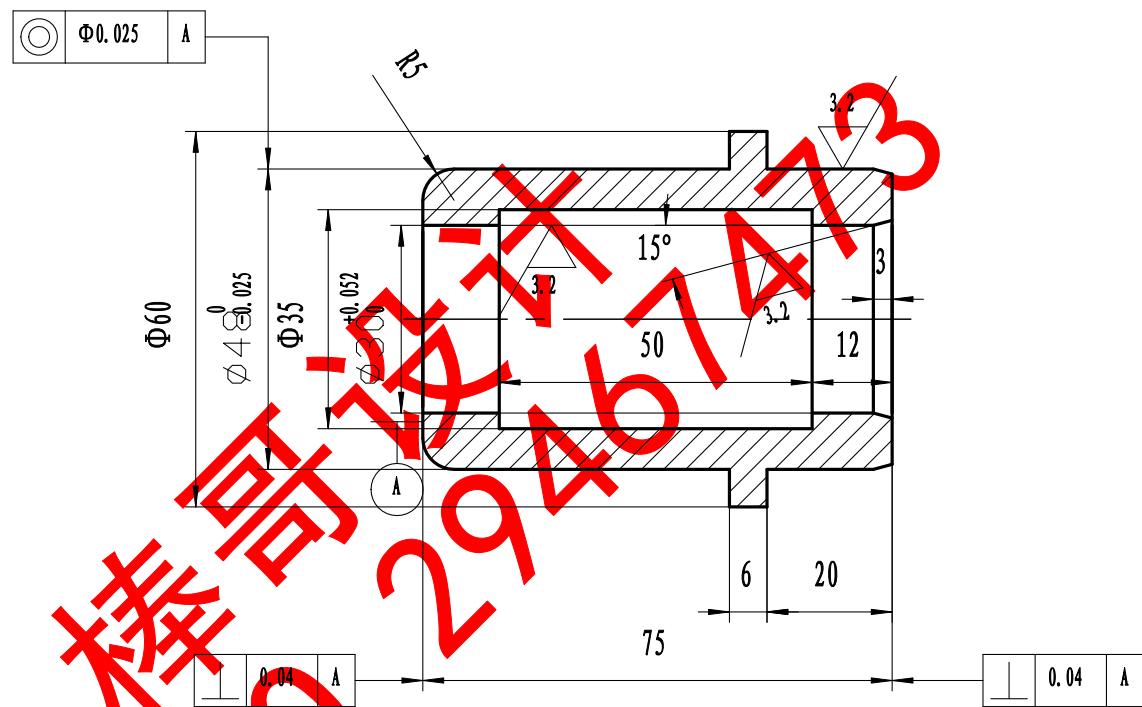
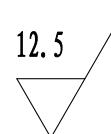


技术要求：1. 下表面淬火HRC42
2. 发兰

定位板			比例	1 : 1	012	
制图	石晓南	2006.6	件数	5	材料	45
指导	宋书汉		沈阳理工大学			
审核			041211-01			

全部
棱角倒钝

12.5

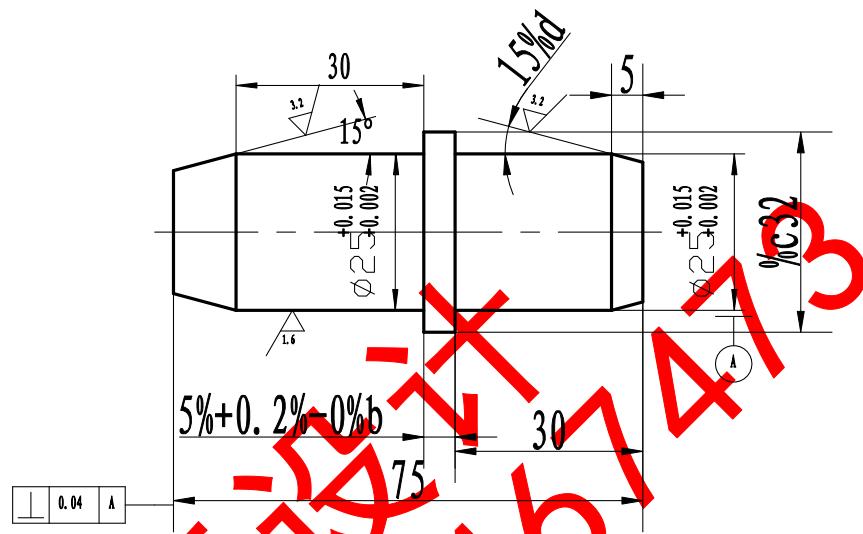
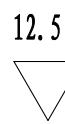


技术要求：1. 淬火HRC59

定位套			比例 件数	1 : 1 5	021	
制图	石晓南	2006.6	重量		材料	材料
指导	宋书汉		沈阳理工大学			
审核			041211-01			

A4-定位销

全部
棱角倒钝



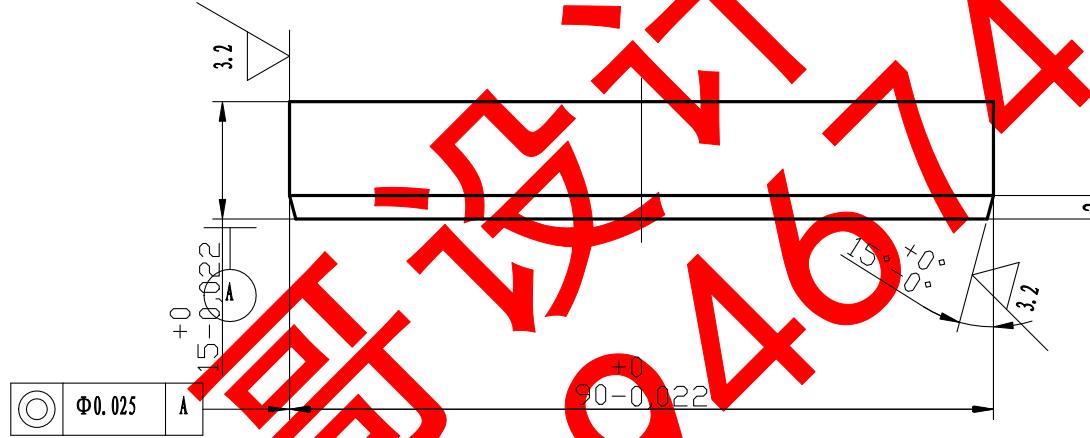
样板 2946413

技术要求: 1. 淬火HRC42

定位销			比例	1 : 1	016	
制图	石晓南	2006.6	件数	5	材料	45
指导	宋书汉		沈阳理工大学			
审核			041211-01			

A4-堵

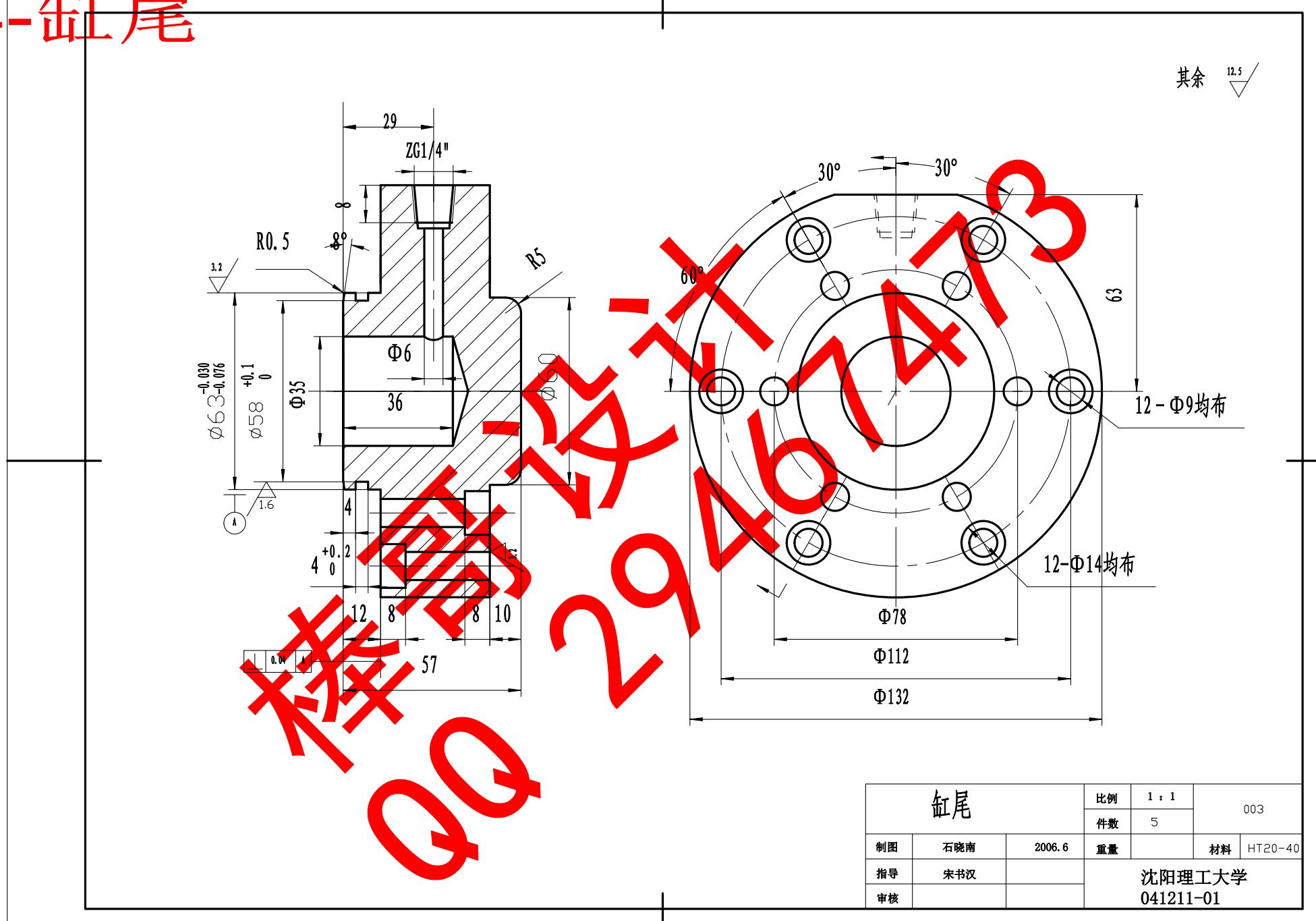
其余
棱角倒钝
6.3



禁
止
改
变
数
值

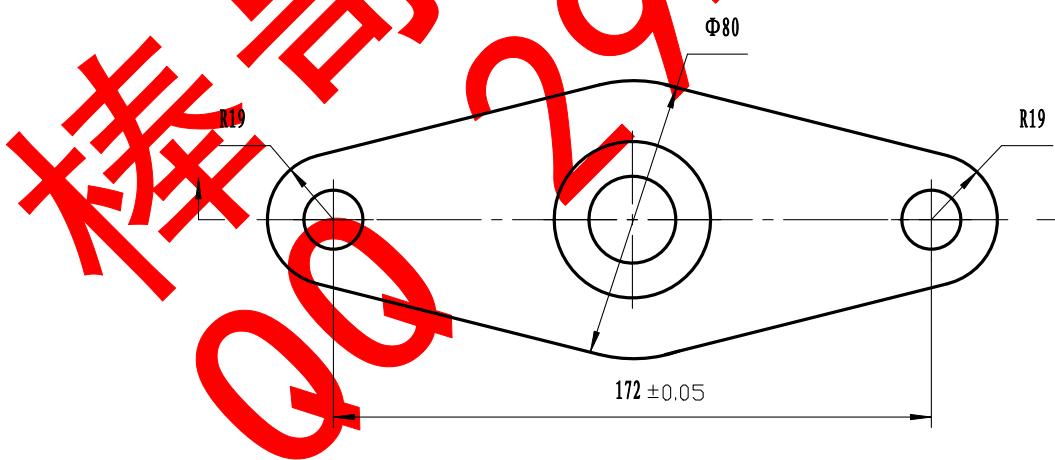
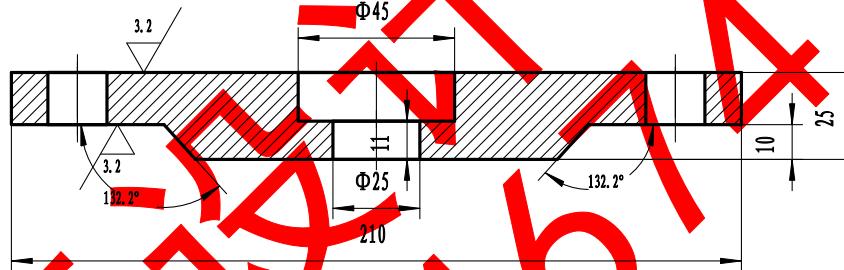
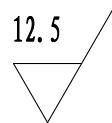
堵			比例	1 : 1	022	
制图 石晓南 2006.6			件数	5		
指导 宋书汉			重量		材料	
审核						
沈阳理工大学 041211-01						

A4-缸尾



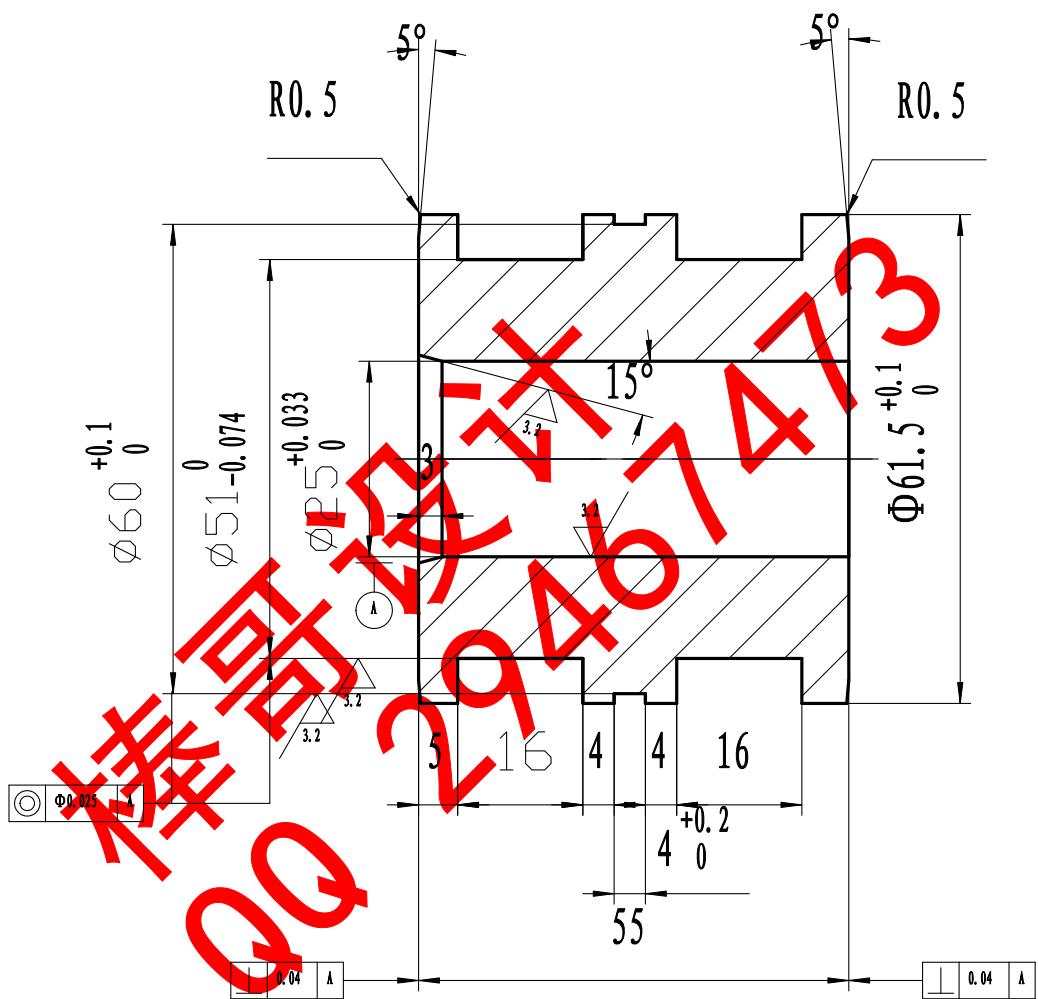
A4-杠杆

全部
棱角倒钝



制图	石晓南		杠杆	1:1
校核				002

其余
锐角倒钝



技术要求

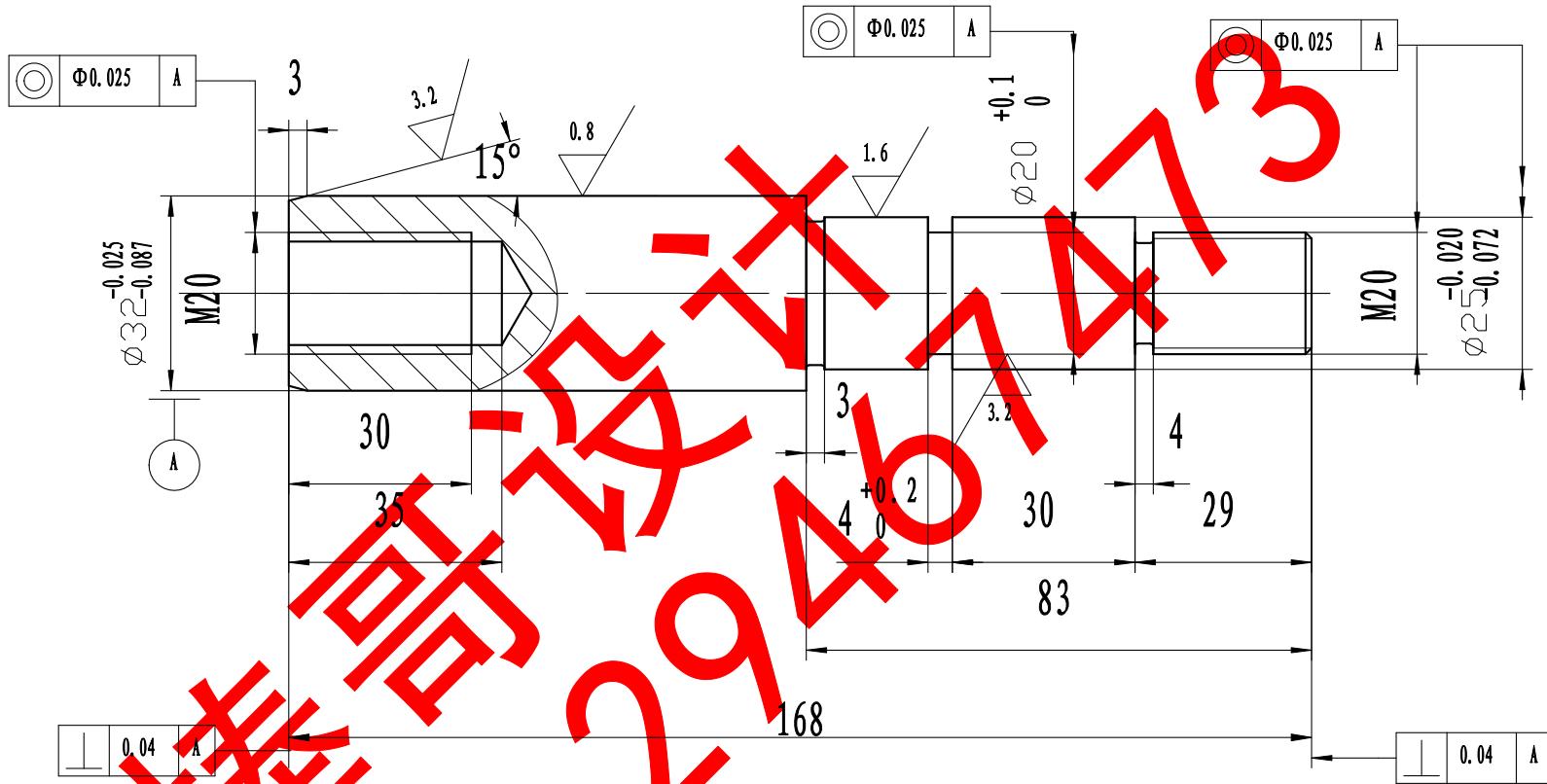
1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$, 未注公差11级;
 2. 槽中根部取R0.1, 肩部取R0.2;
 3. 槽中底部粗糙度取Ra1.6, 壁部取Ra3.2。

A4-活塞杆

其余

12.5

锐角倒钝



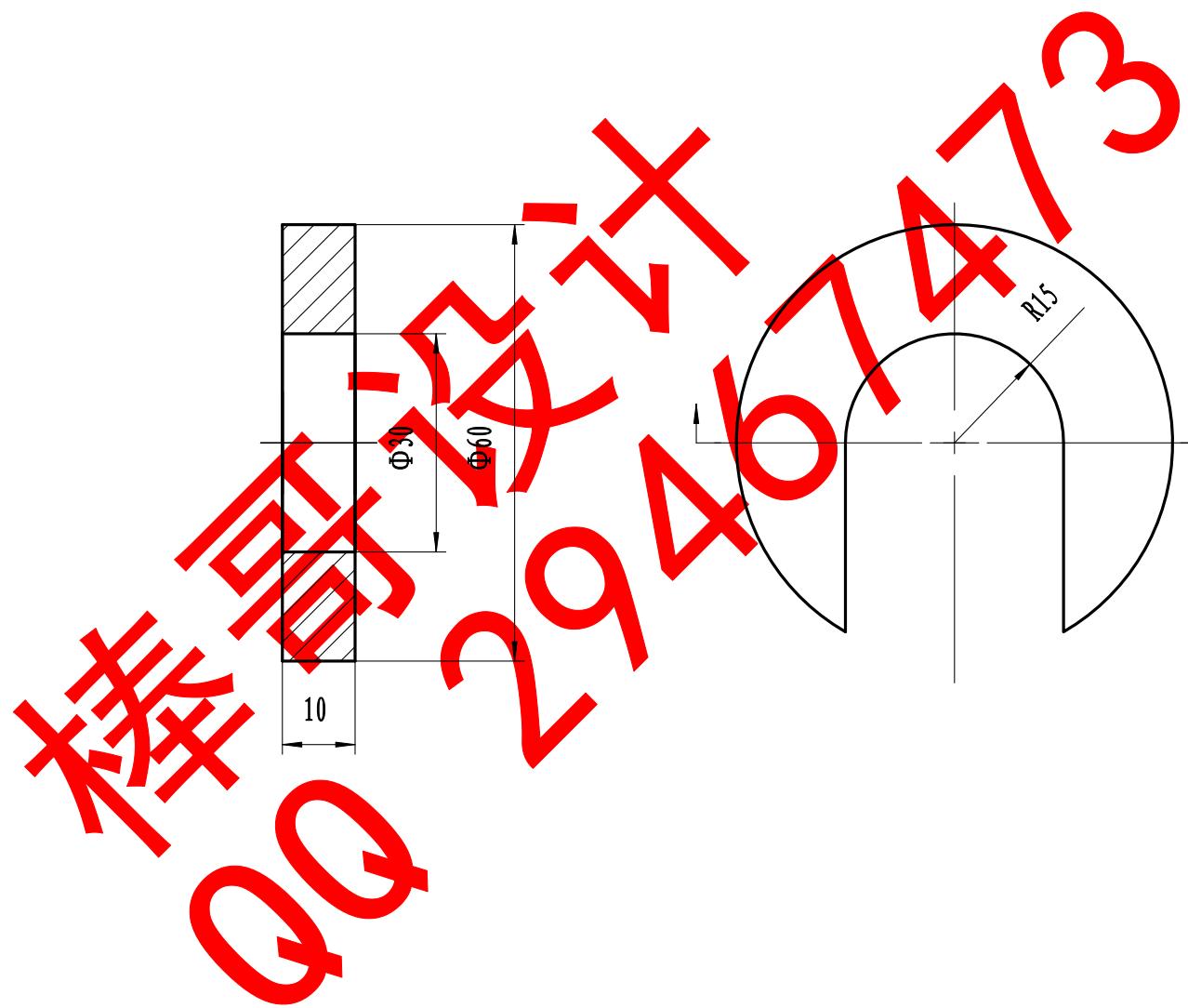
技术要求

1. 调质处理HB220~280
2. φ32处镀铬0.02mm~0.04mm
3. 未注公差11级, 未注倒角1×45°
4. 螺纹退刀按GB/T 3-1997
5. 槽底根部R0.5, 肩部R0.2

A4-卡环

全部
棱角倒钝

12.5

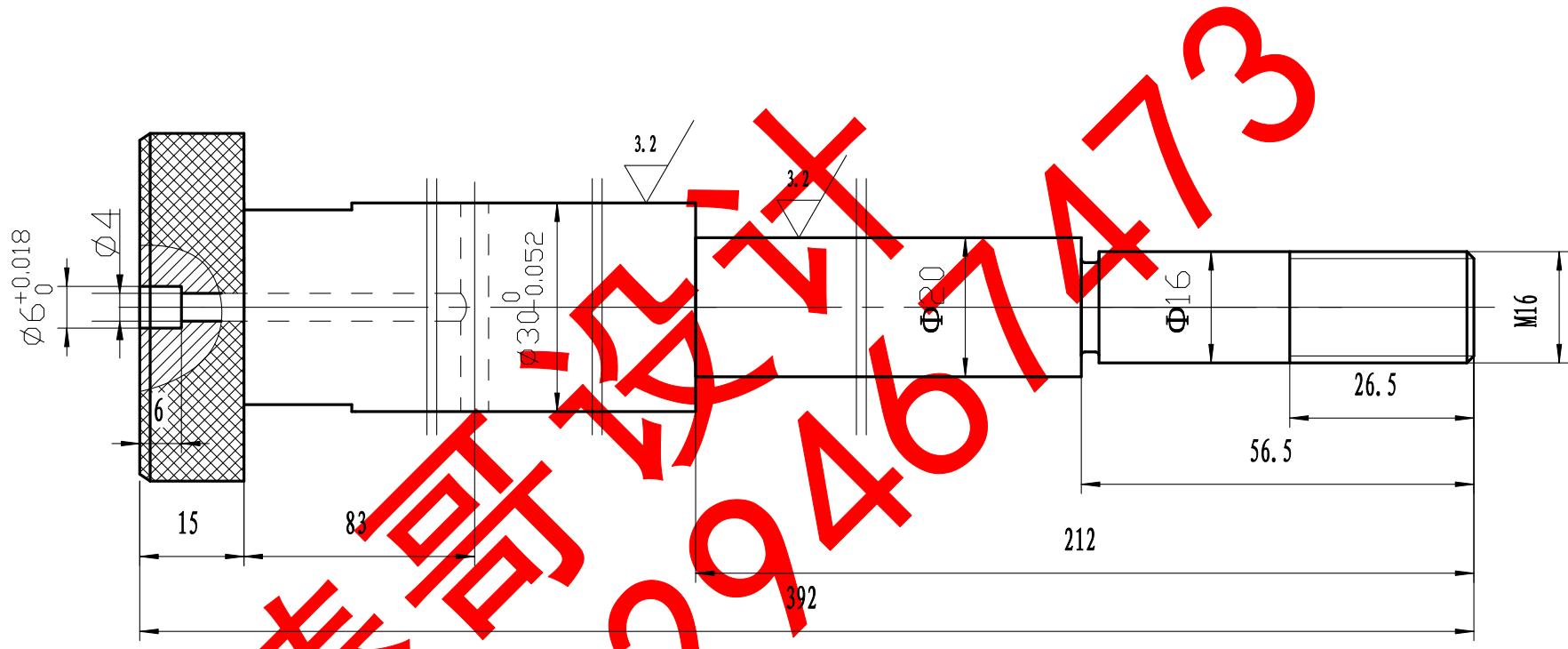


制图	石晓南		卡环	1:1
校核				020

A4-拉杆

其余

12.5

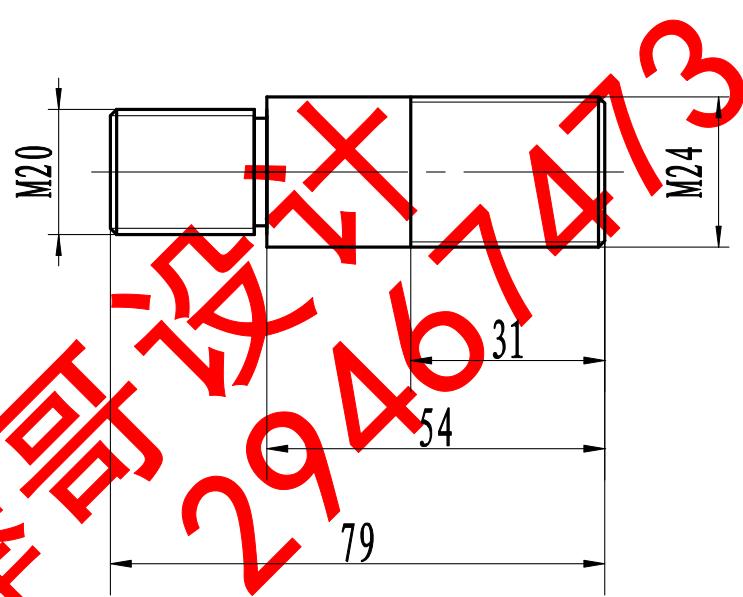


技术要求: 棱角倒钝

制图	石晓南		拉杆	1:1
校核				019
材料	45			

全部
棱角倒钝

12.5



制图	石晓南	丝杠	1:1
校核			005

A4-长定位套

