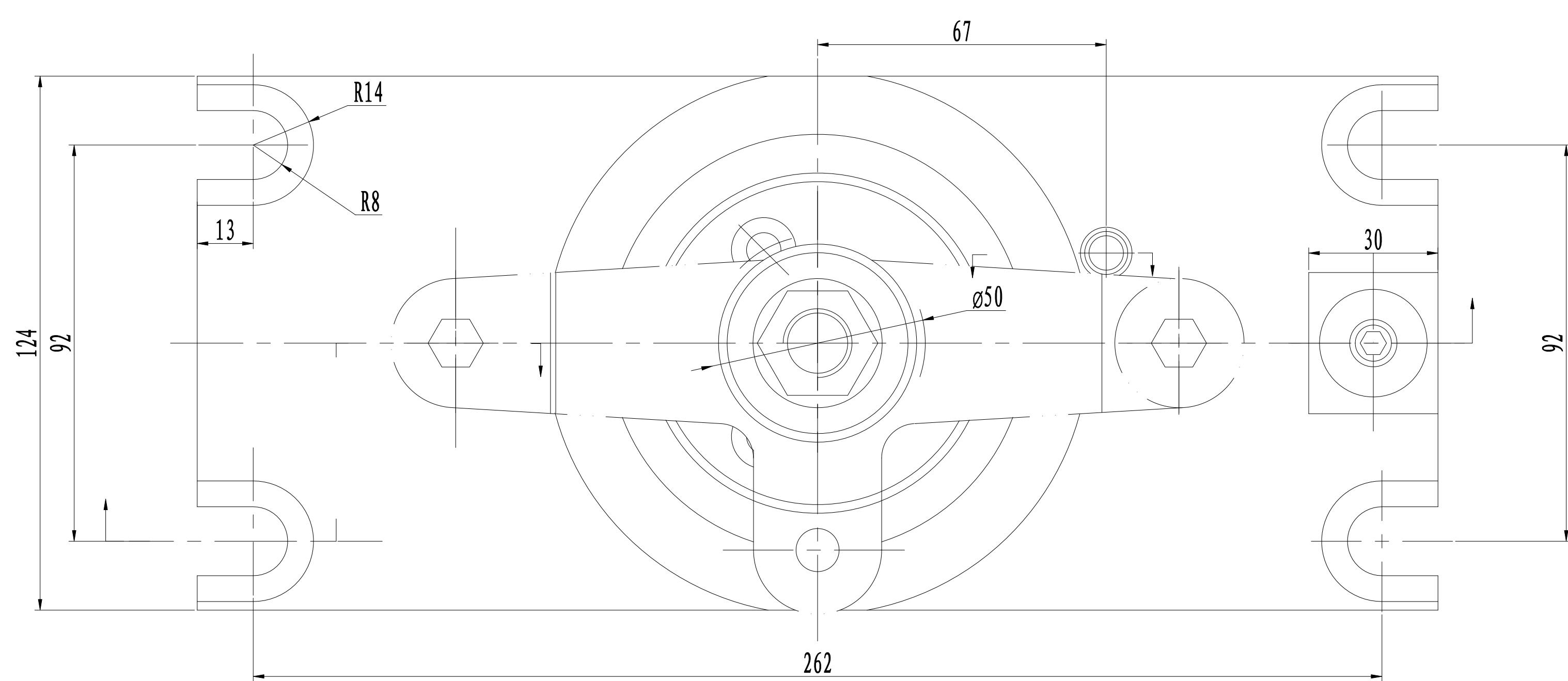
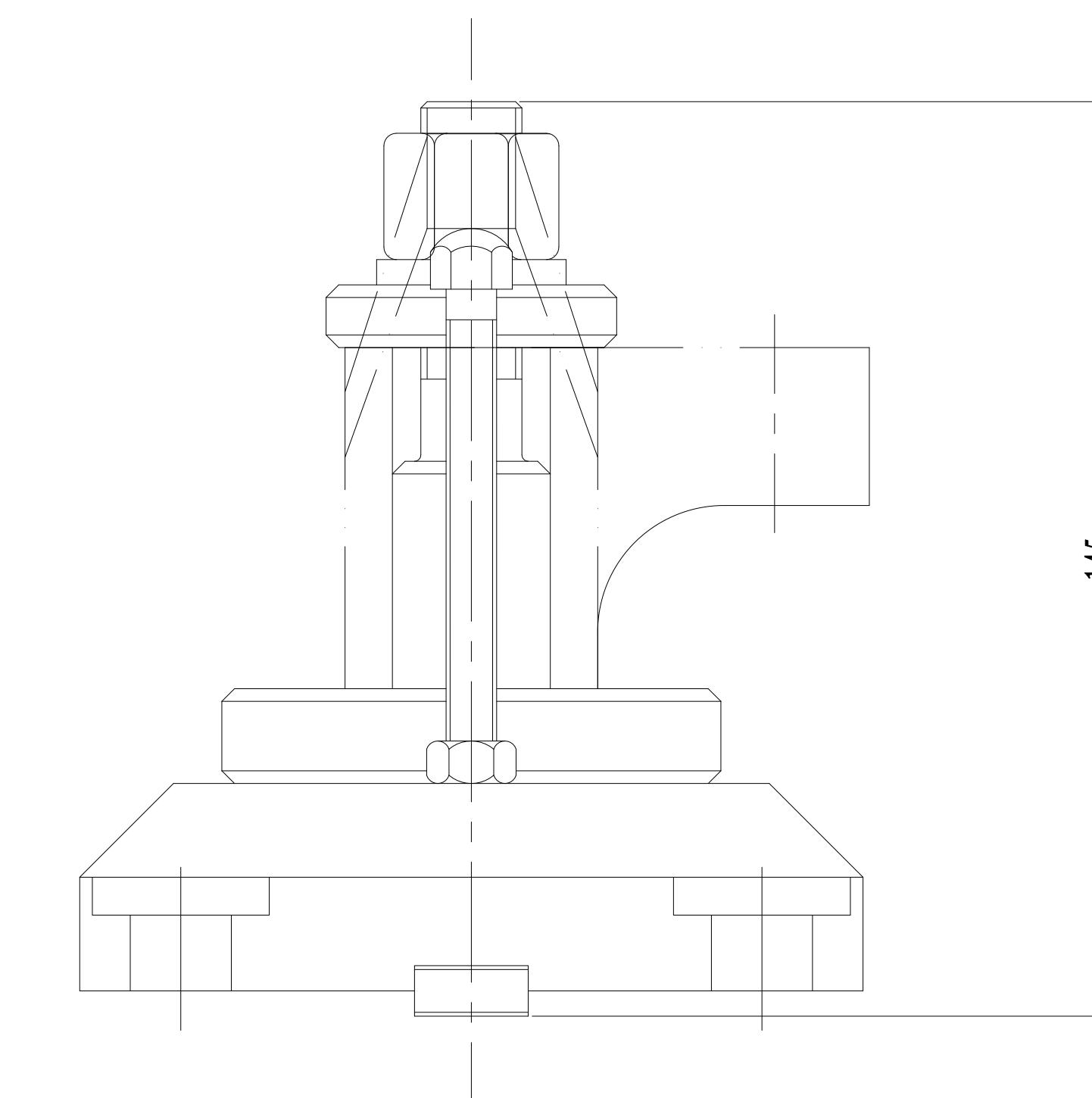
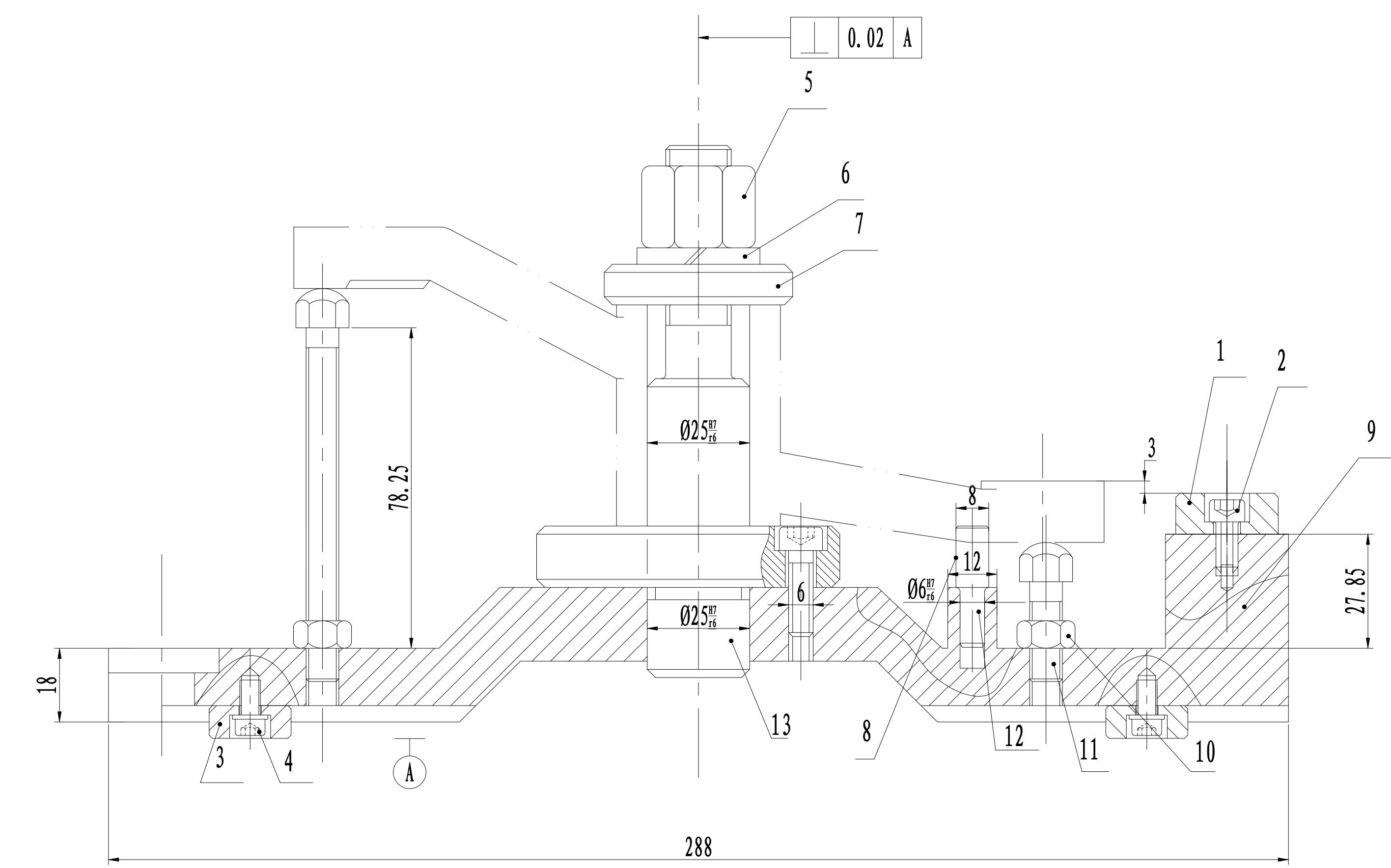


A1

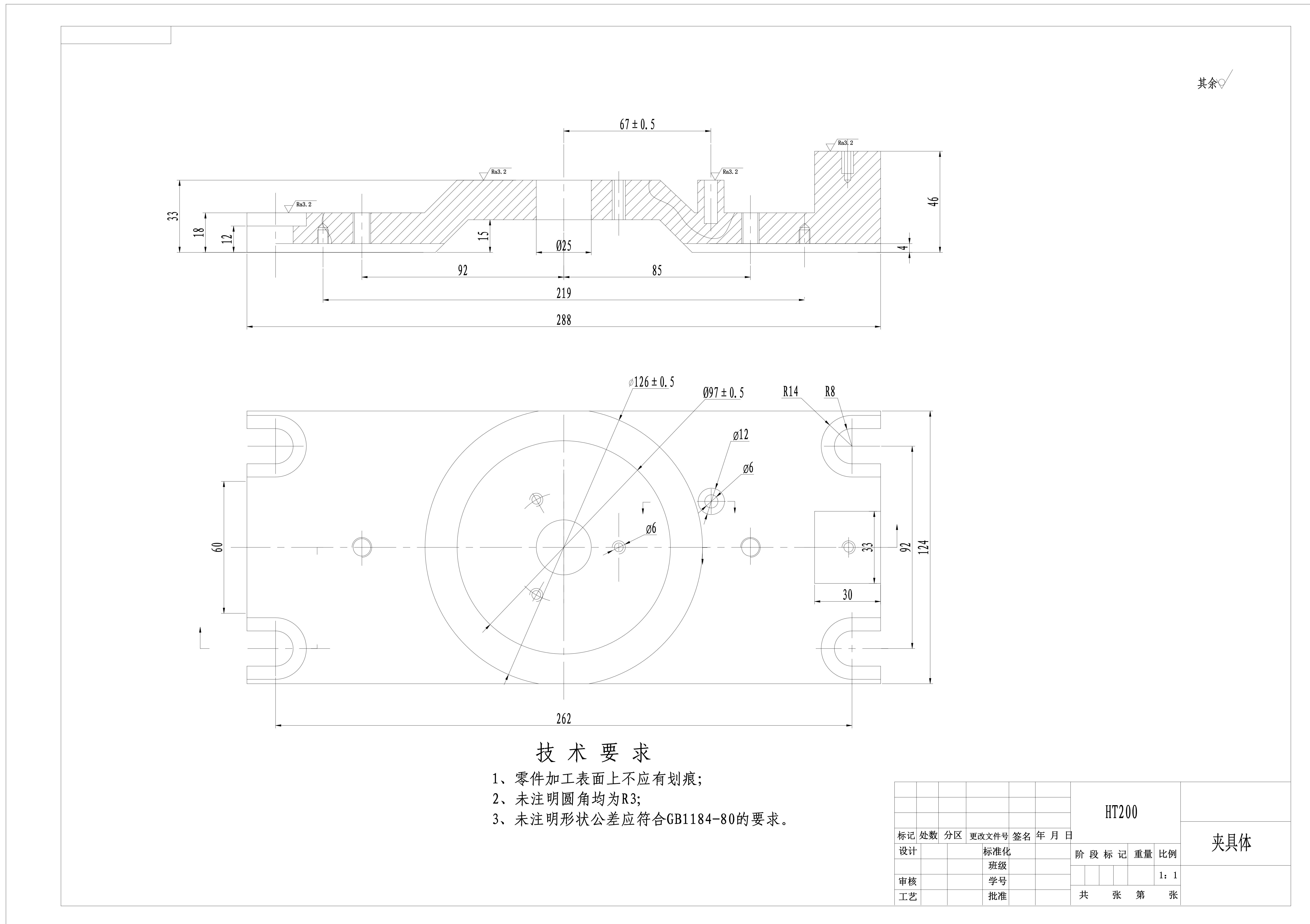


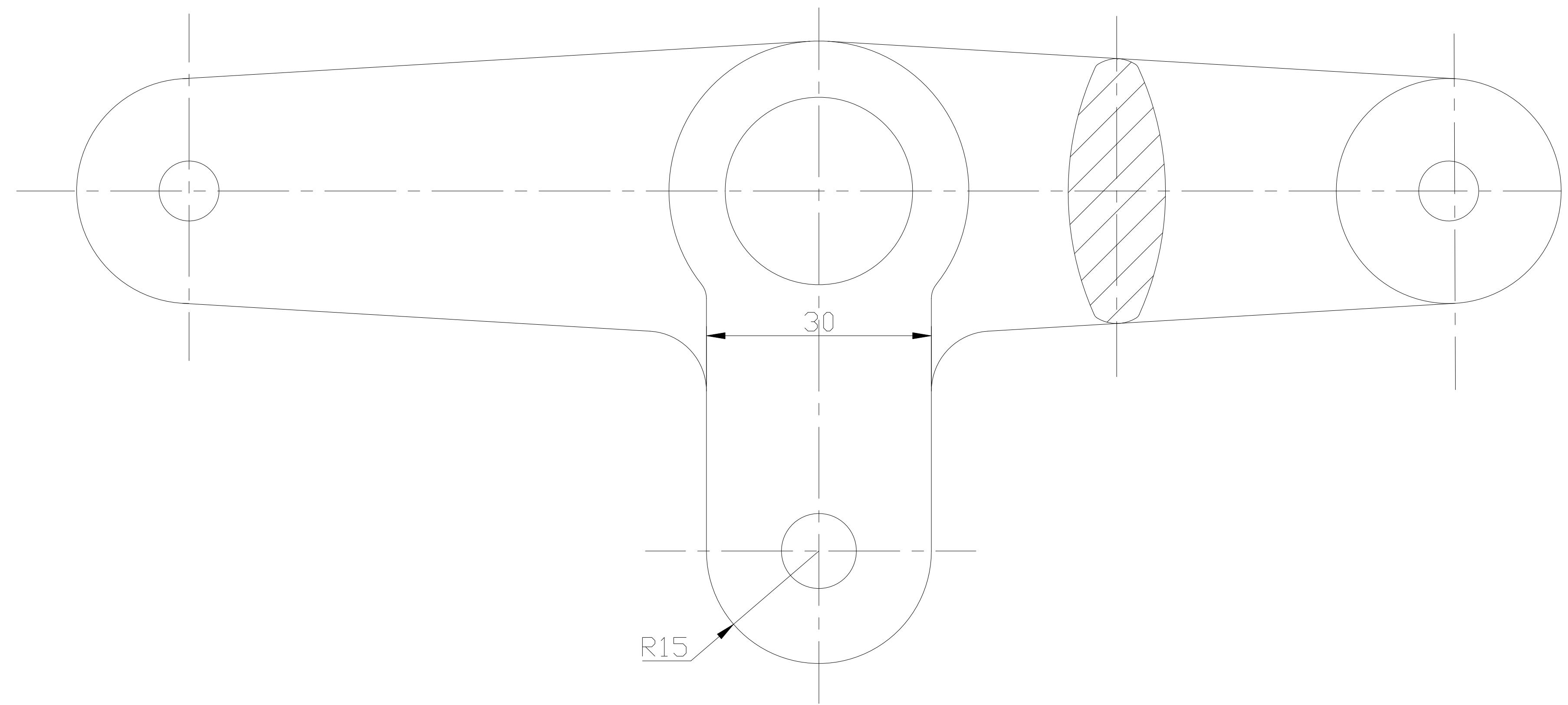
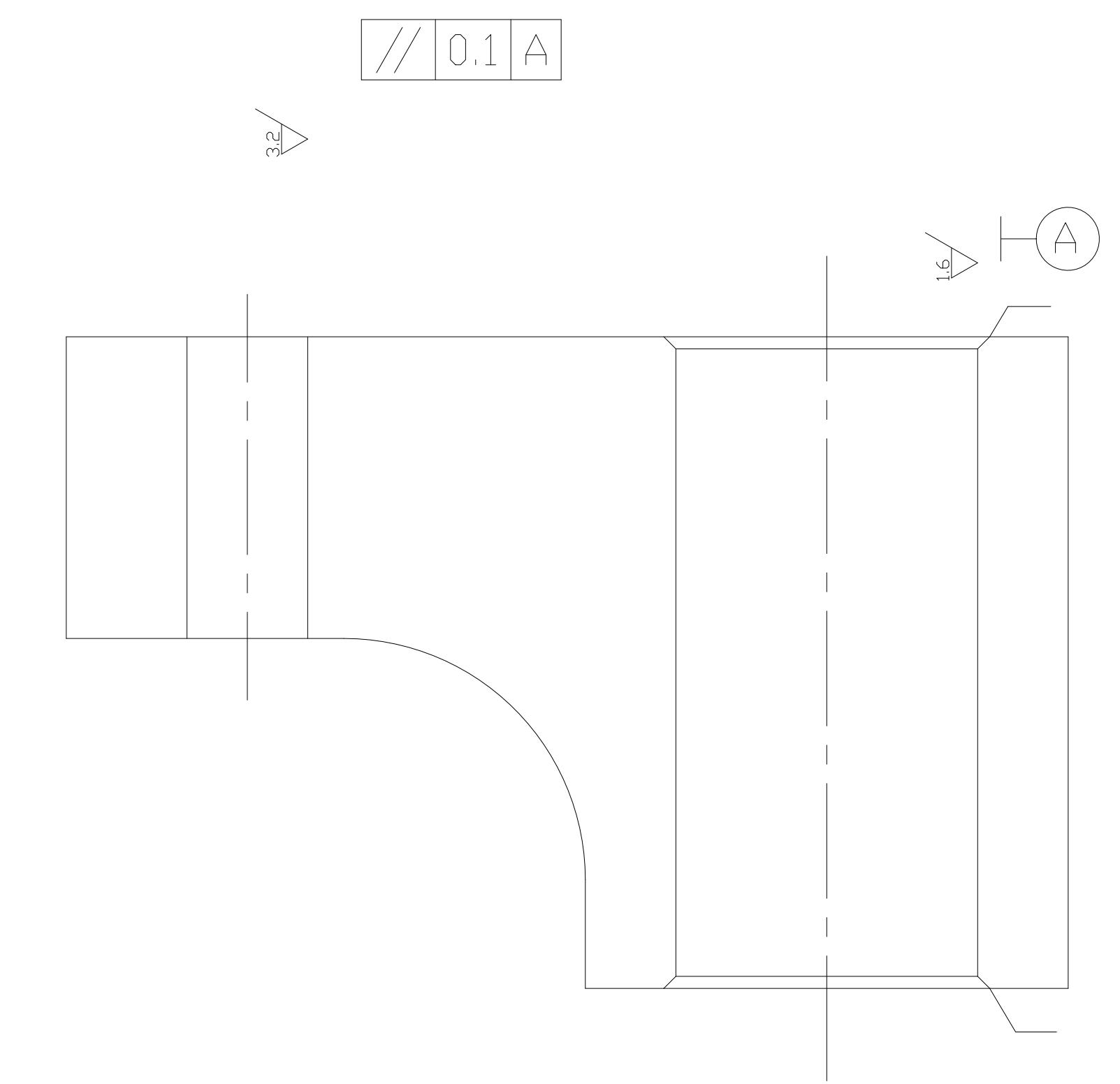
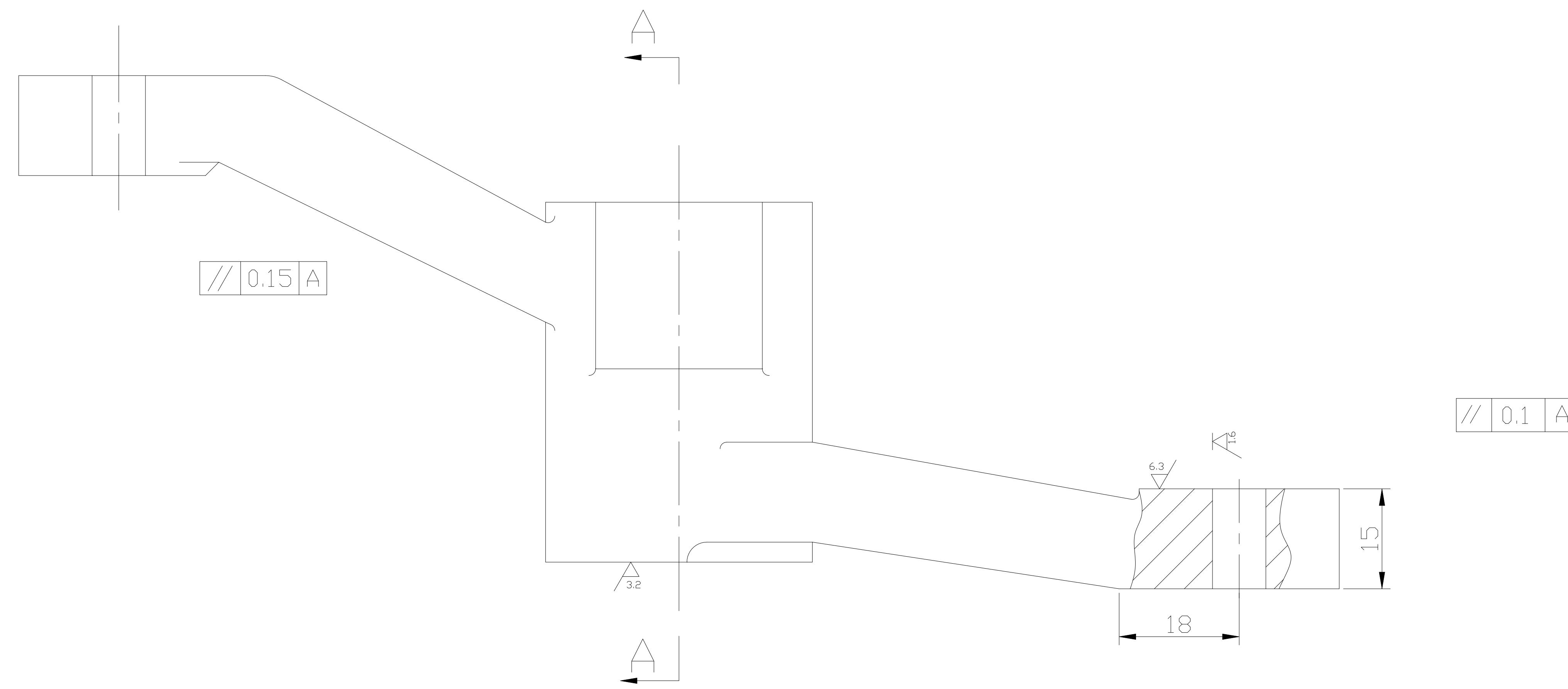
技术要求
 1. 制造与验收技术条件应符合国家标准的规定;
 2. 装配应当紧凑、准确;
 3. 夹具需经过时效处理;
 4. 非加工表面涂漆;
 5. 去毛刺;
 5. 本夹具结构简单, 操作方便, 适用于成批小型零件的生产。

序号	名称	数量	材料	标准	备注
13	心轴	1	45号钢		起定位作用
12	定位销	1	35号钢	GB119-86	
11	六角头支撑钉	2	45号钢	JB/T8026.1-1999 M10	防止加工时工件发生变形
10	六角螺母	2	45号钢	GB/T6170 M10	
9	夹具支架	1	45号钢		
8	圆柱销	4	35号钢	GB/T65-1985 M6	
7	垫圈	1	65Mn		
6	小垫圈	1	45号钢	GB848 85 16-140HV	
5	六角螺母	1	45号钢	GB/T6170 M16	
4	A型定位键 A18n6	2	45号钢	8.8级	8.8级
3	六角头头部带槽螺栓 M5X12	2	45号钢	GB2265-80	
2	螺钉	2	45号钢	GB819-85 M8	精度4.8级
1	对刀块	1	45号钢	GB121-68 D6	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年 月 日					
设计		标准化		阶段	标记 重量 比例
		班级			
审核		学号			1: 1
工艺		批准		共	张 第张

夹具装配图

A92



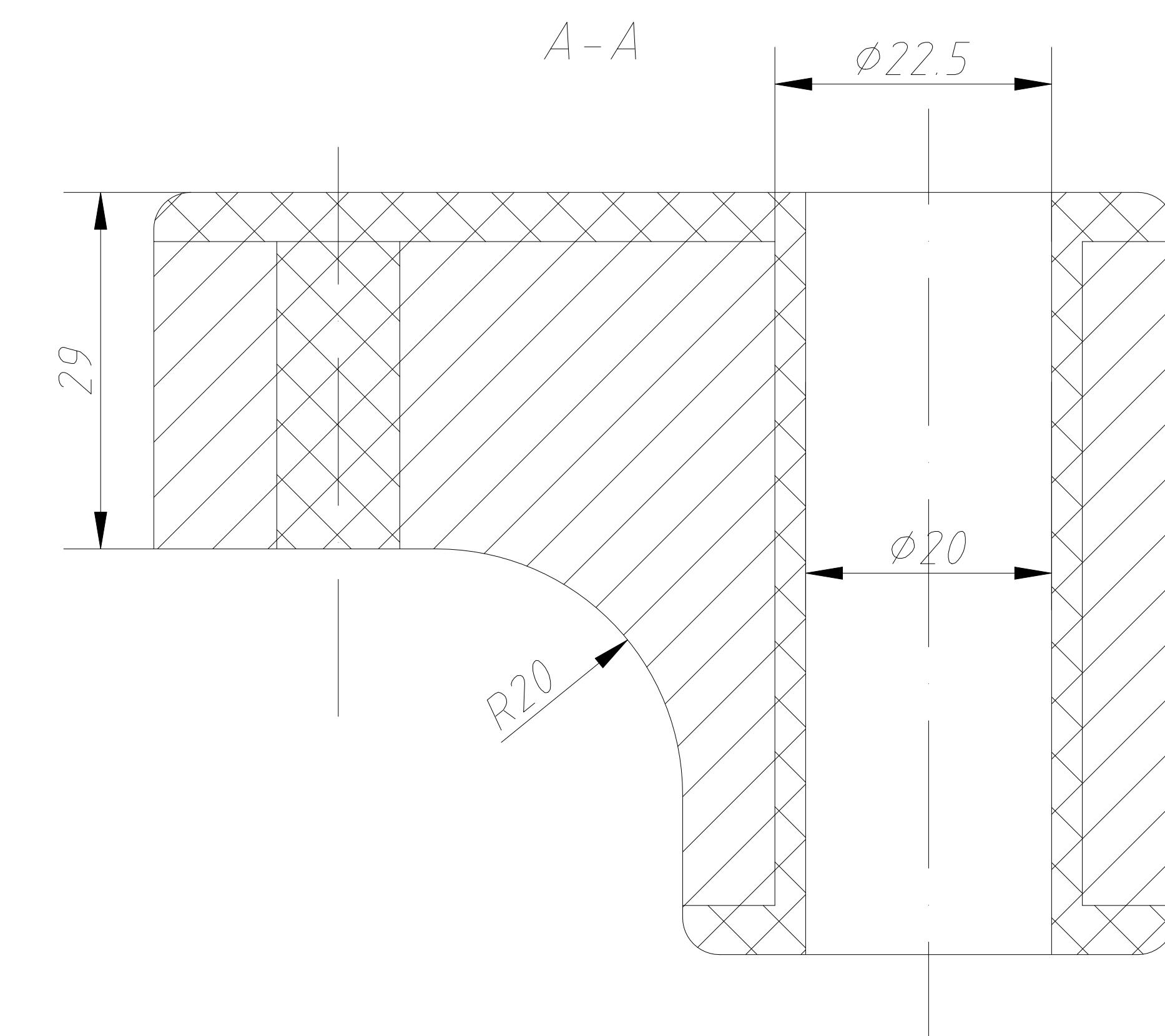
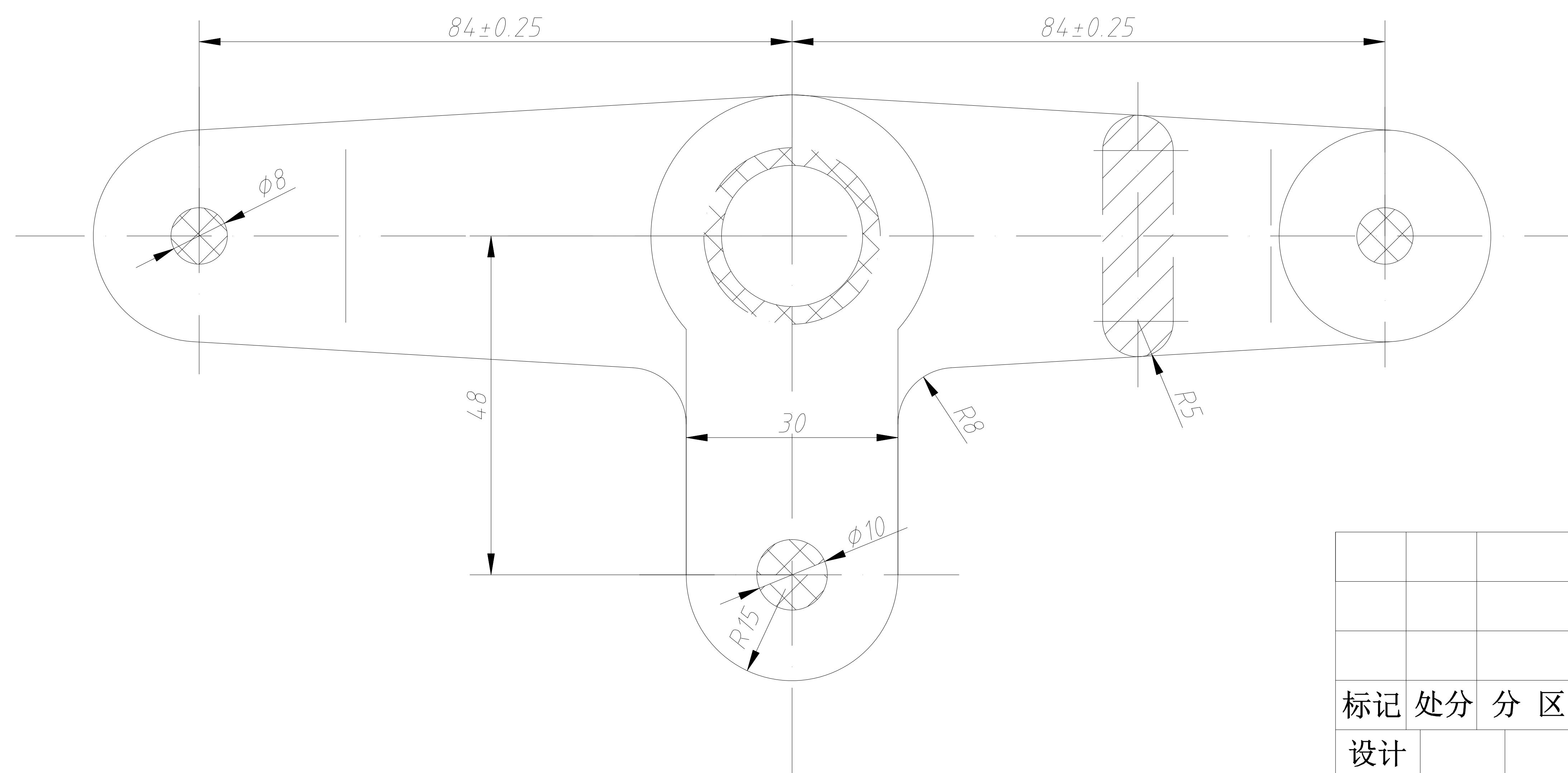
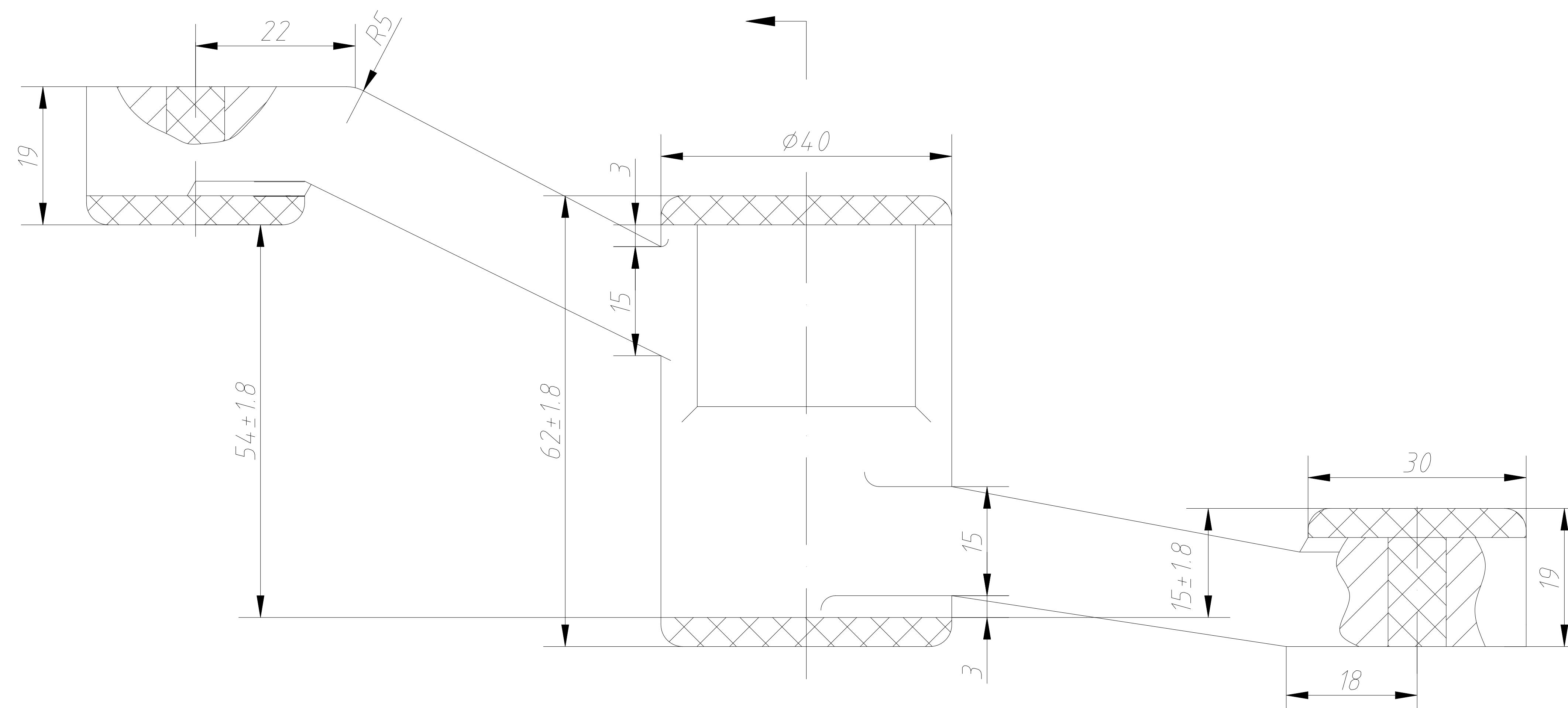


技术要求

1. 铸件不得有砂眼，气孔
2. 时效处理，硬度为HBS 190-210
3. 未注圆角半径为R2

杠杆

制图		日期	比例	1: 1
指导			件数	1
审核			重量	
			材料	HT200



技术要求：

1. 时效热处理

2. 涂上底漆

未标注的铸造圆角均为R3