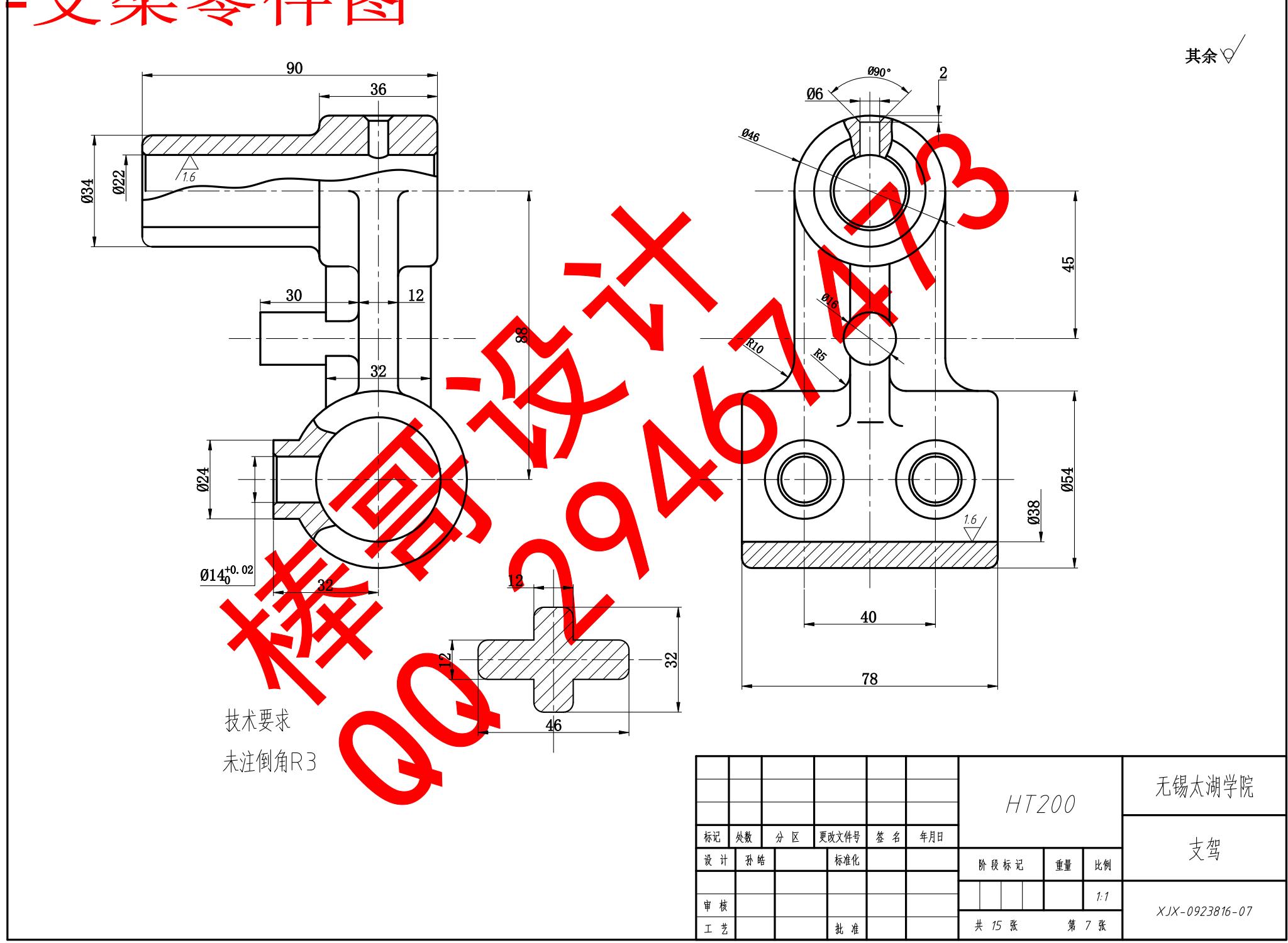
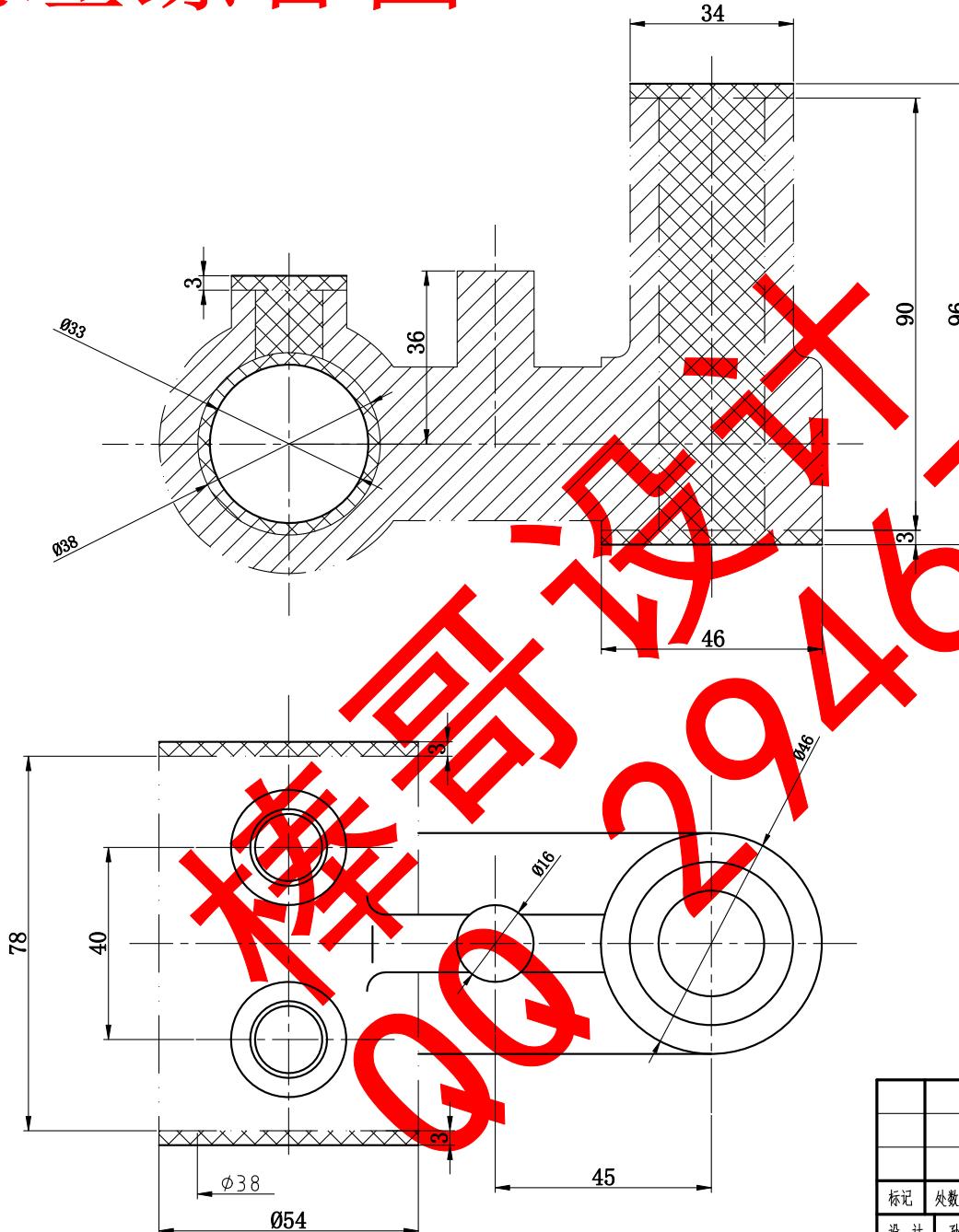


# A3-支架零件图



# A3-毛坯综合图

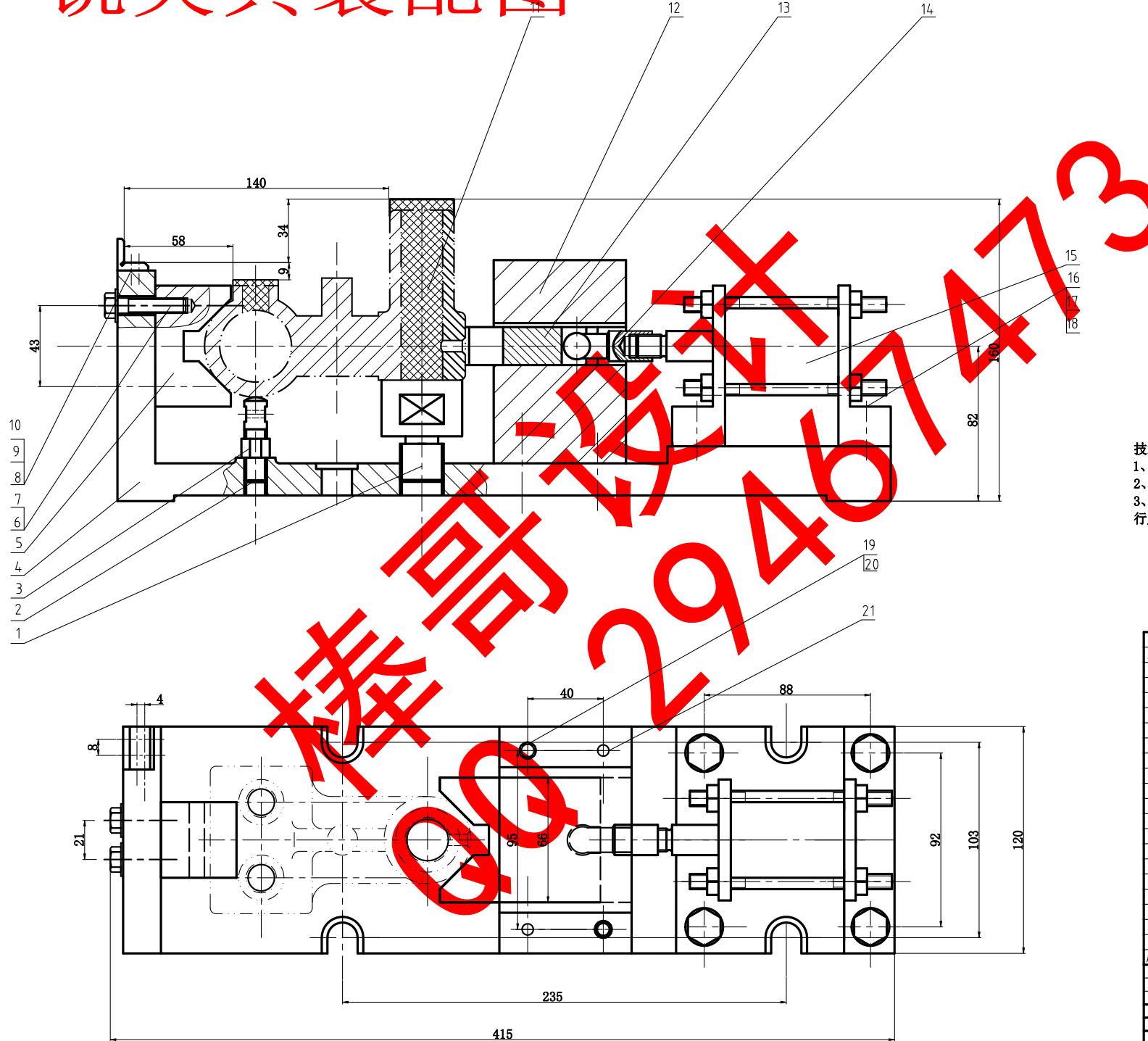


## 技术要求

- 1、毛坯铸造时应无砂眼；
- 2、未注倒角、圆角为R2；
- 3、毛坯去应力退火；

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	HT200			无锡太湖学院
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例	毛坯综合图
审核									XJX-0923816-06
工艺			批准			共 15 张	第 6 张	1:1	

# A1-铣夹具装配图

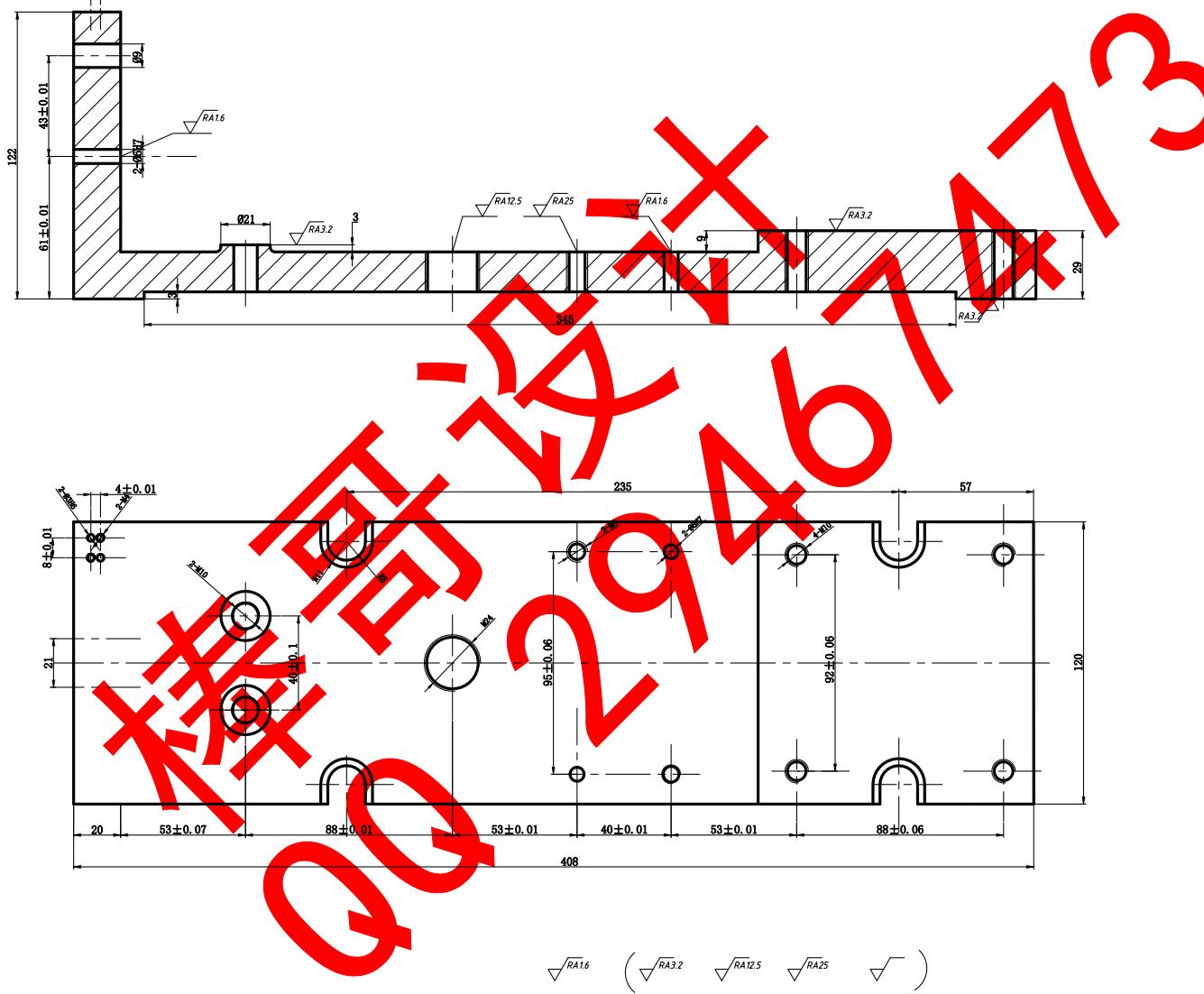


## 技术要求

- 1、装配后活塞杆可灵活运用；
- 2、装配后保压适应；
- 3、定位板工作面对夹具体安装基面平行度误差不大于0.02mm；

序号	代号	名称	数量	材料	备注
21	GB/T119.1-2000	圆柱销	2	45	d6
20	GB/T971-2002	平垫	2	Q235A	M8
19	GB/T5782-2000	螺栓	2	Q235A	M8
18	GB/T93-1987	浮动支承块	4	65Mn	M10
17	GB/T97.1-2002	浮动支承块	4	Q235A	M10
16	GB/T5782-2000	螺栓	4	Q235A	M10
15		液压缸组件	1		
14		套筒螺杆	1	45	
13		活动V形块	1	45	
12		固定V形块	1	45	
11		工件	1	HT200	
10	GB/T67-2000	螺栓	2	Q235A	M4
9	GB/T119.2-2000	圆柱销	1	45	d3
8	GB/T97.1-2002	对刀块	1	45	
7	GB/T5782-2000	平垫	2	Q235A	M8
6	GB/T5782-2000	螺栓	2	Q235A	M8
5		固定V形块	1	45	
4		夹具体	1	HT200	
3		加紧螺母	1	45	M12
2		浮动支承钉	1	45	
1		浮动支承块	1	45	
无锡太湖学院					
统夹具装配图					
XJX-0923816-02					

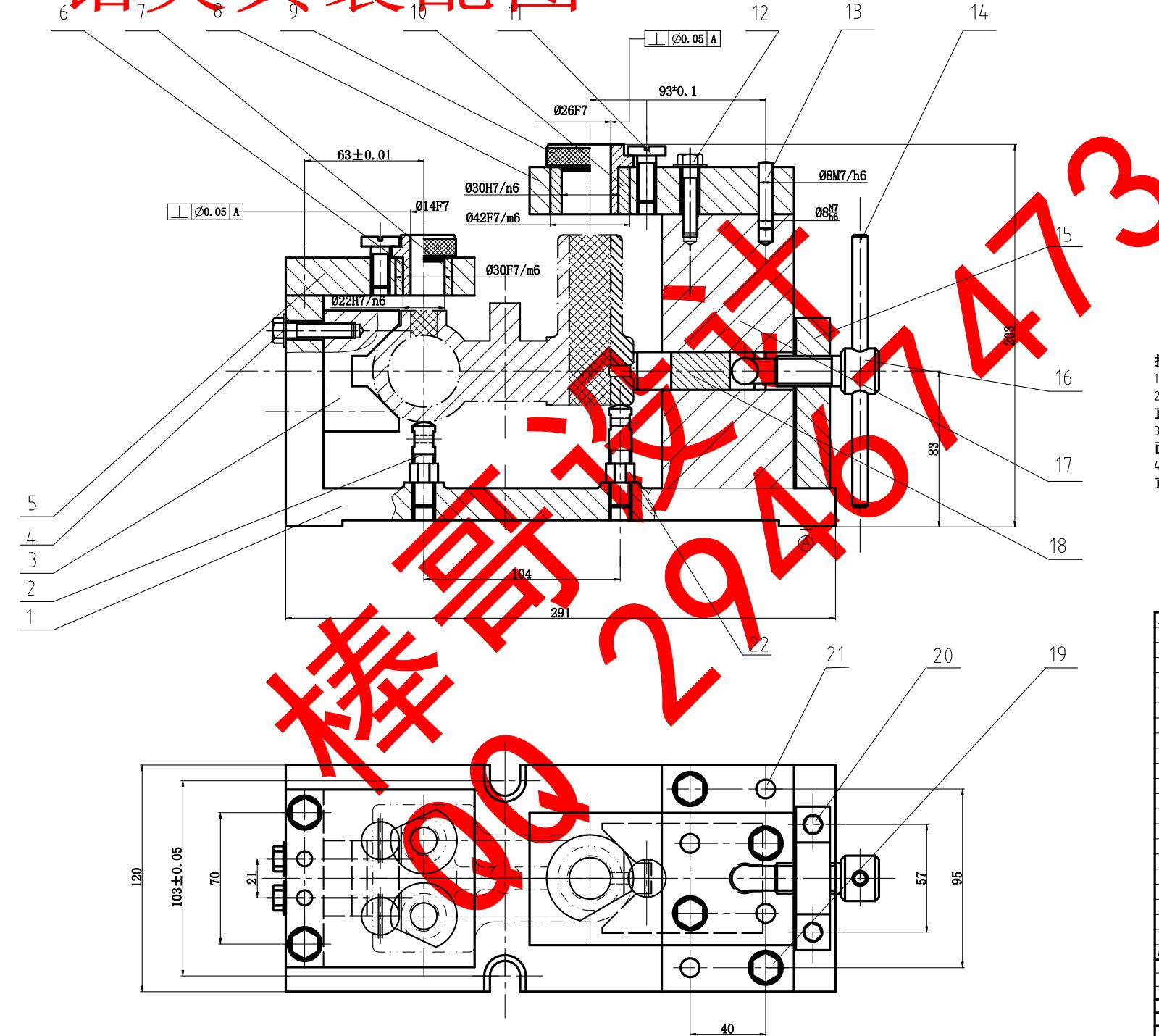
# A1-铣夹具体



技术要求  
1、未注倒角R2-R3；  
2、铸件去应力退火；  
3、时效处理；  
4、铸件不能有砂眼及气孔；

						HT200			无锡太湖学院			
标记	类数	分区	更改文件号	签名	年月日			夹具体				
设计	图号		标准化			图号标记	重量	比例				
审核								1:1				
工艺		批准				共 15 页	第 4 页	XJX-0923B16-04				

# A1-钻夹具装配图



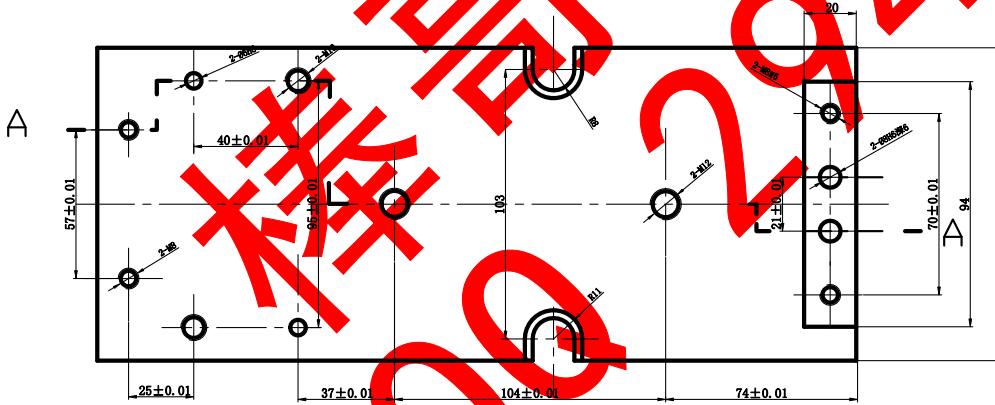
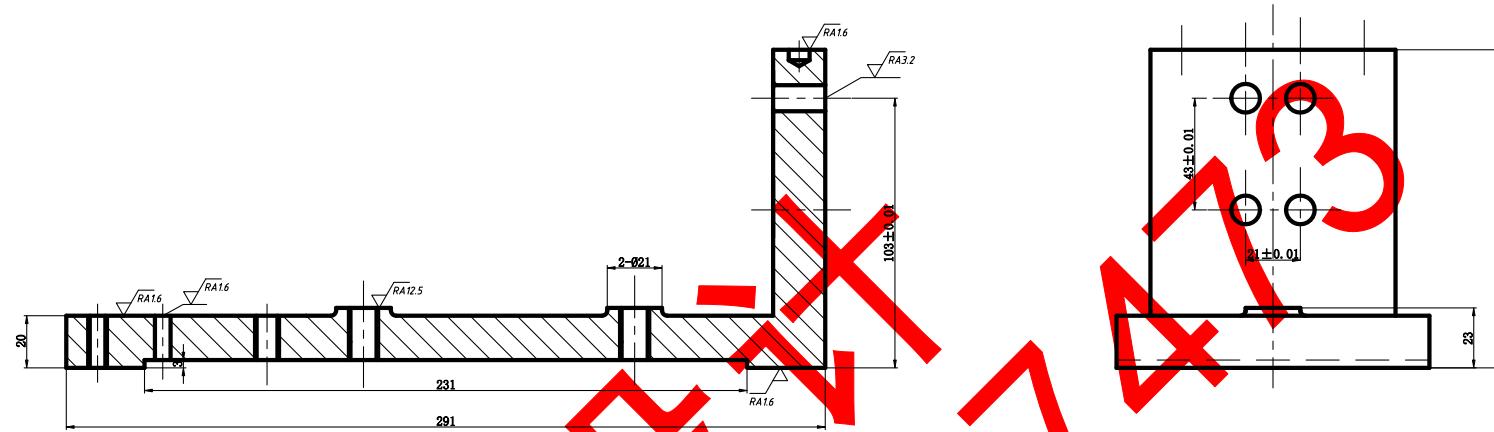
## 技术要求

- 1、钻模板安装调试
- 2、钻套工作面与夹具体安装基准面垂直度误差不大于0.05mm;
- 3、定位支承板工作面对夹具体安装基准面平行度误差不大于0.02mm;
- 4、钻套工作面与定位支承板工作面垂直度误差不大于0.05mm;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
22	GB/T6170-2000	六角螺母	2	Q235-A	M12
21	GB/T119	圆柱销	2	45	6X10
20	GB/T5283-2000	六角螺栓	2	Q235-A	M8X10
19	GB/T5782-2000	六角螺栓	2	Q235-A	M10X20
18		活动V形块	1	45	
17		支承块	1	45	
16		底座螺栓	1	45	
15		固定板	1	45	
14	GB/T68-2000	压紧螺杆	1	Q235-A	M6X10
13	GB/T119.2	圆柱销	4	T10A	8X25
12	GB/T5782-2000	螺栓	4	Q235-A	M8X20
11	GB/T5783-2000	铆钉	2	Q235-A	M10X25
10		衬套	1	T10A	
9		快换钻套	1	45	
8		钻模板	1	45	
7		衬套	1	T10A	
6		快换钻套	1	45	
5		钻模板	1	45	
4	GB/T5783-2000	铆钉	4	Q235-A	M10X22
3	GB/T5782-2000	固定V形块	1	45	
2	GB/T5782-2000	可调支承	2	Q235-A	M12
1		夹具体	1	HT200	

无锡太湖学院  
钻夹具装配图  
1:1  
共 15 页 第 1 页  
XJX-D923816-01

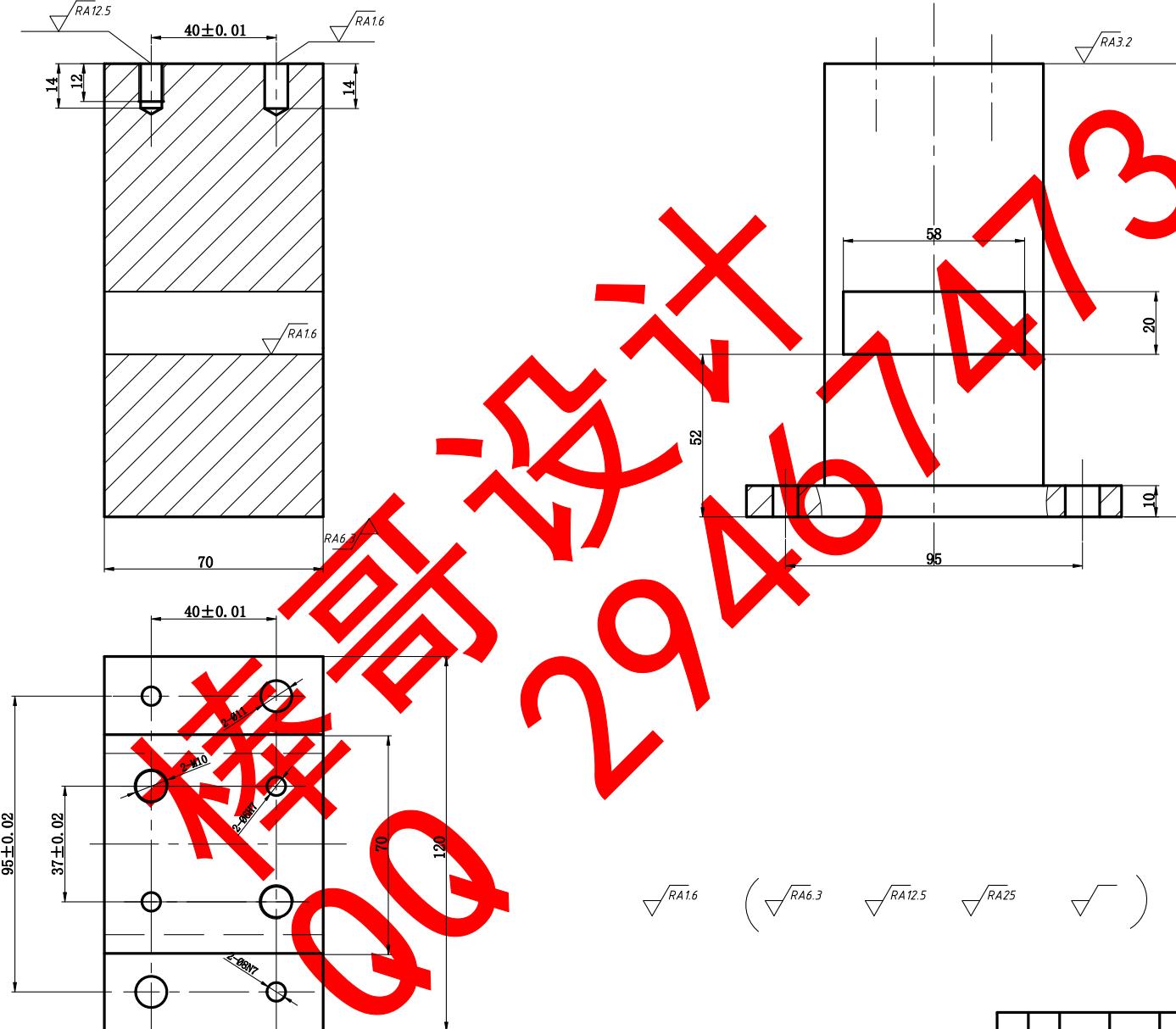
# A1-钻夹具体



$\sqrt{RA1.6}$      $\left(\sqrt{RA6.3}\right)$      $\sqrt{RA12.5}$      $\sqrt{RA25}$

**技术要求**  
1、未注倒角R2-R3；  
2、铸件去应力退火；  
3、时效处理；  
4、铸件不能有砂眼及气孔

## A2-支承块



技术要领

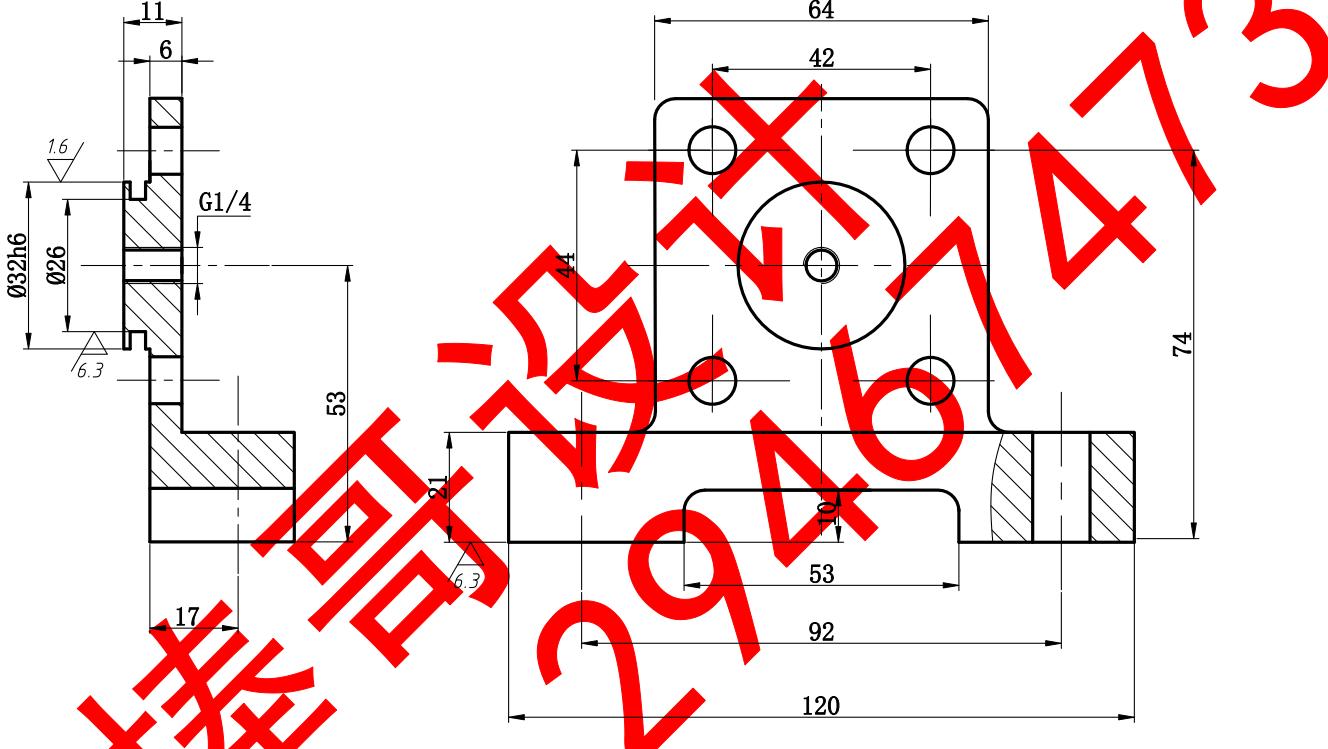
- 1、未注倒角R2-R3;
  - 2、调质处理;

$\nabla\sqrt{RA1.6}$      $\left(\nabla\sqrt{RA6.3}\right)$      $\nabla\sqrt{RA12.5}$      $\nabla\sqrt{RA25}$      $\nabla\sqrt{}$

# A3-端盖

其余

12.5

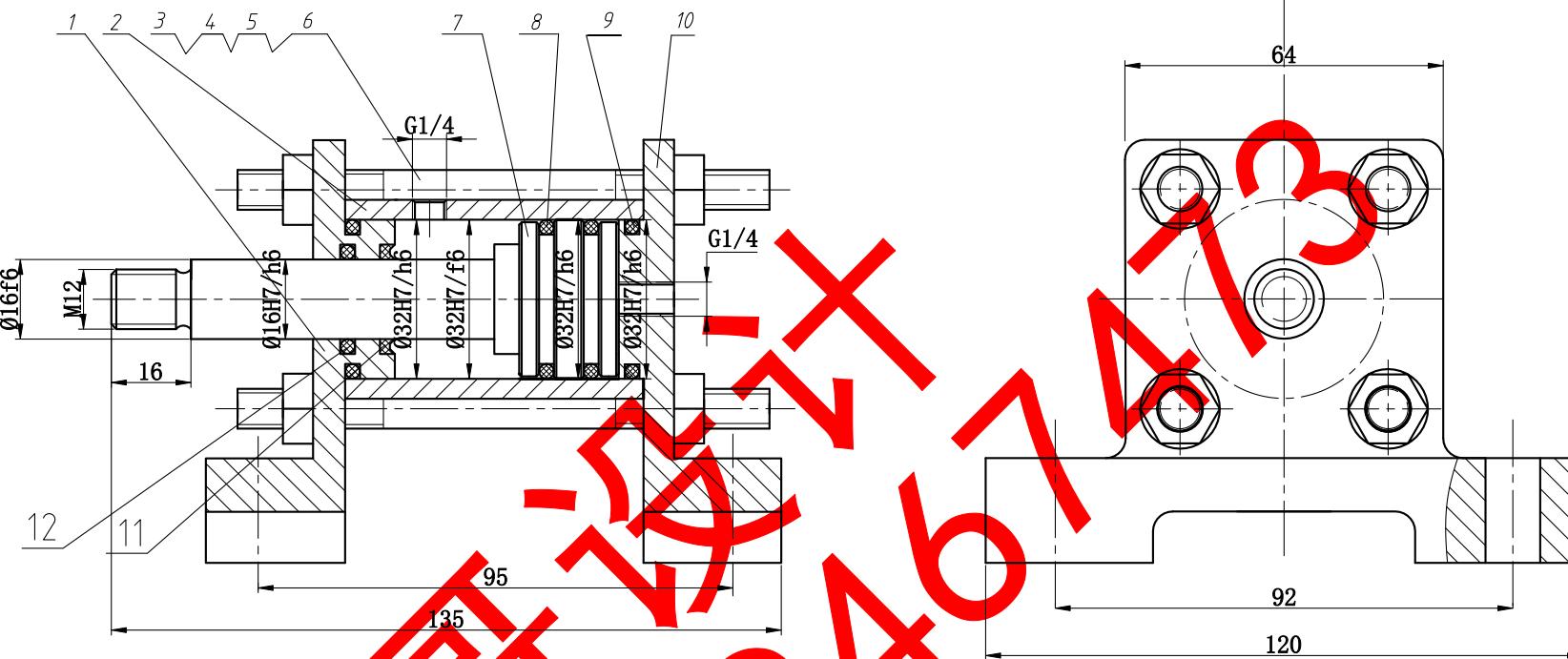


## 技术要求

1. 未注圆角为R0.5  
2. 未注倒角为C1;

						45	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年月日		端盖		
设计	孙皓		标准化			阶段 标记	重量	比例	
审核									1:1
工艺			批 准			共 15 张	第 9 张	XJX-0923816-09	

# A3-液压缸装配图



技术要求:

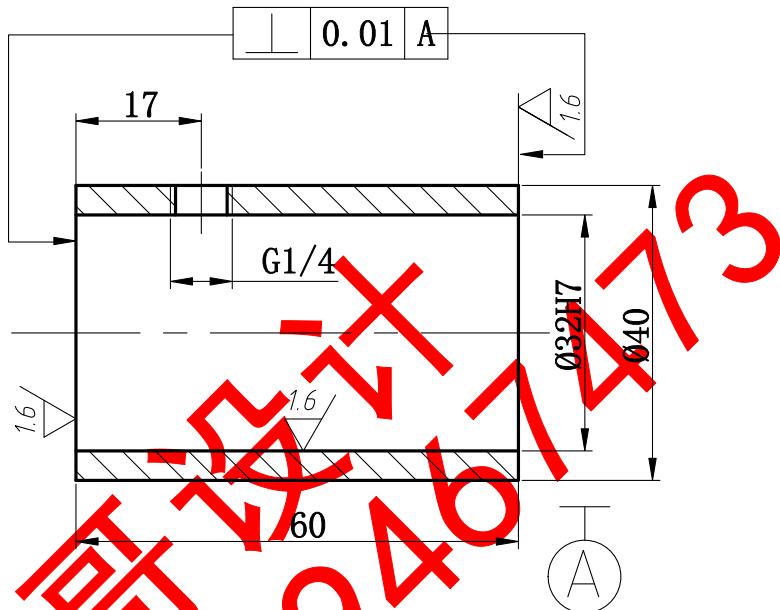
- 1、装配后活塞杆可灵活运用
- 2、装配后保压适应

12	GB/T3447-1992	O形密封圈	1	聚氯乙烯	
11	GB/T340-1992	唇形密封圈	1	聚氯乙烯	
10		缸盖	1	45	
9	GB/T3452-1992	密封圈	2	聚氯乙烯	
8	GB/T3452-1992	密封圈	2	聚氯乙烯	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
7		活塞	1	45	
6	GB/T93-1987	弹垫	8	65Mn	M8
5	GB/T6170-2000	螺母	8	45	M8
4	GB/T97.1-2002	平垫	8	Q235	M8
3	GB/T5782-2000	螺栓	8	45	M8
2		缸筒	1	45	
1		通盖	1	45	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日					无锡太湖学院
设计	孙皓		标准化		
审核					液压缸装配图
工艺			批准		XJX-0923816-08
共 15 张 第 8 张					1:1

其余

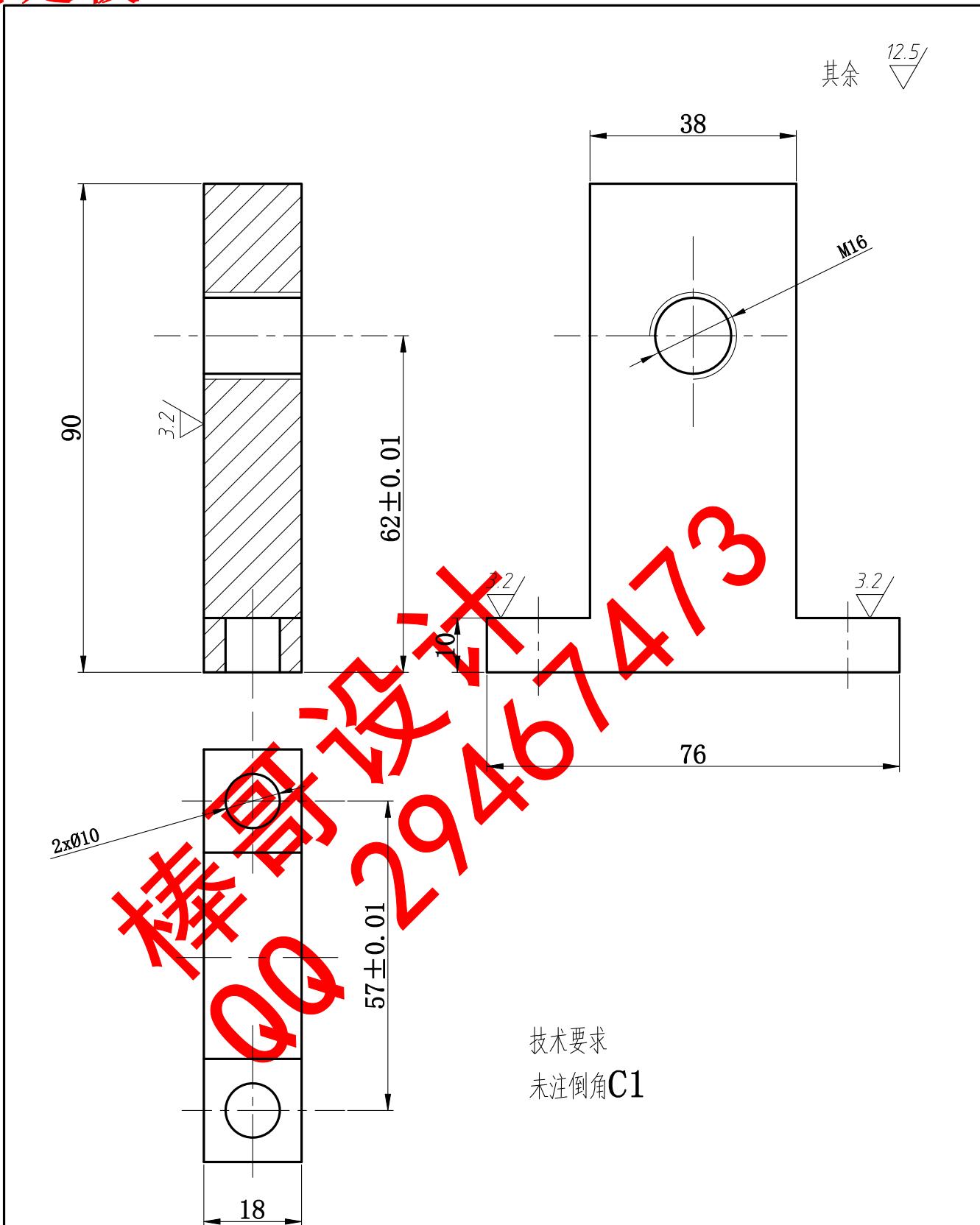
12.5



## 技术要求

- 1、未注圆角为R0.5；  
2、未注倒角为C1；  
3、表面镀铬，调质处理；

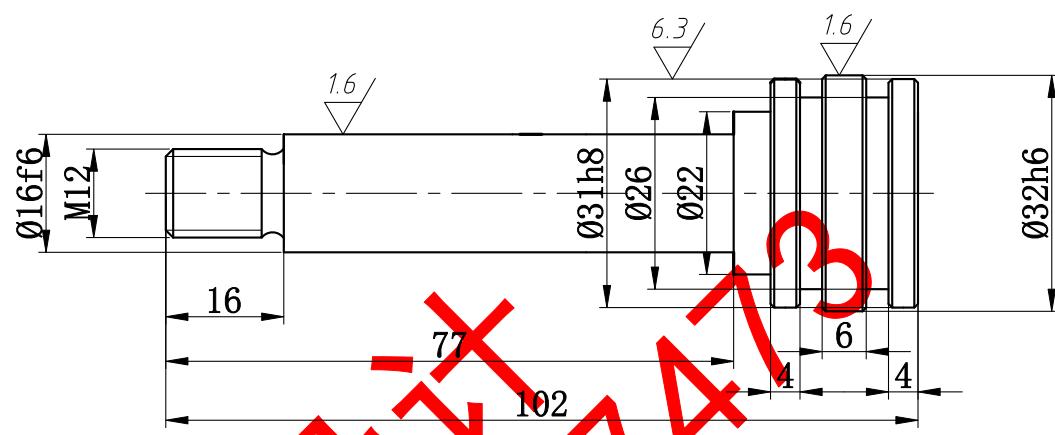
						45	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例	缸筒
审核								1:1	
工艺			批准			共 15 张	第 11 张		XJX-0923816-11



						45	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例	固定板
审核								1:1	
工艺			批准			共 15 张	第 15 张		XJX-0923816-15

## 其余

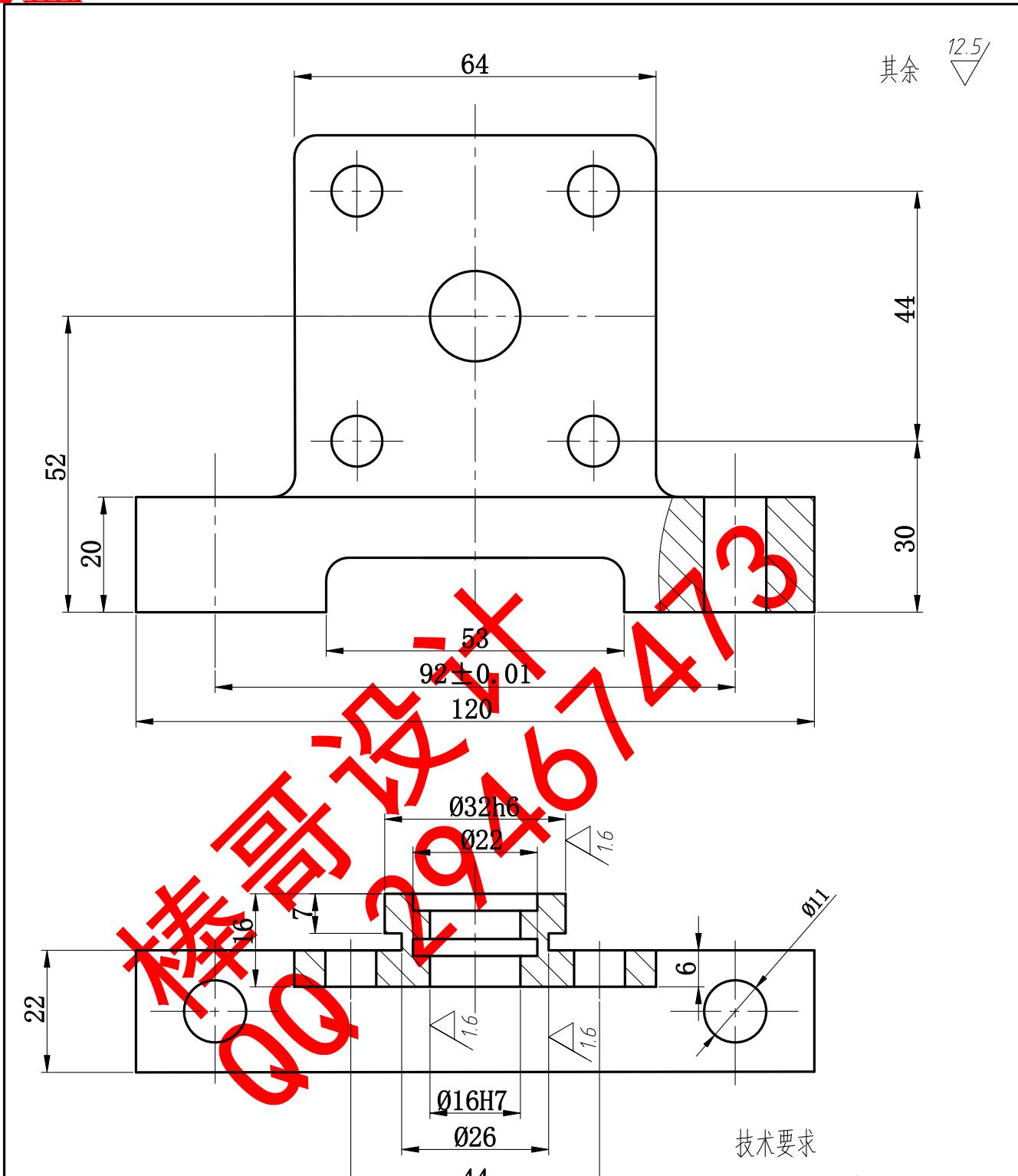
12.5/



## 技术要求

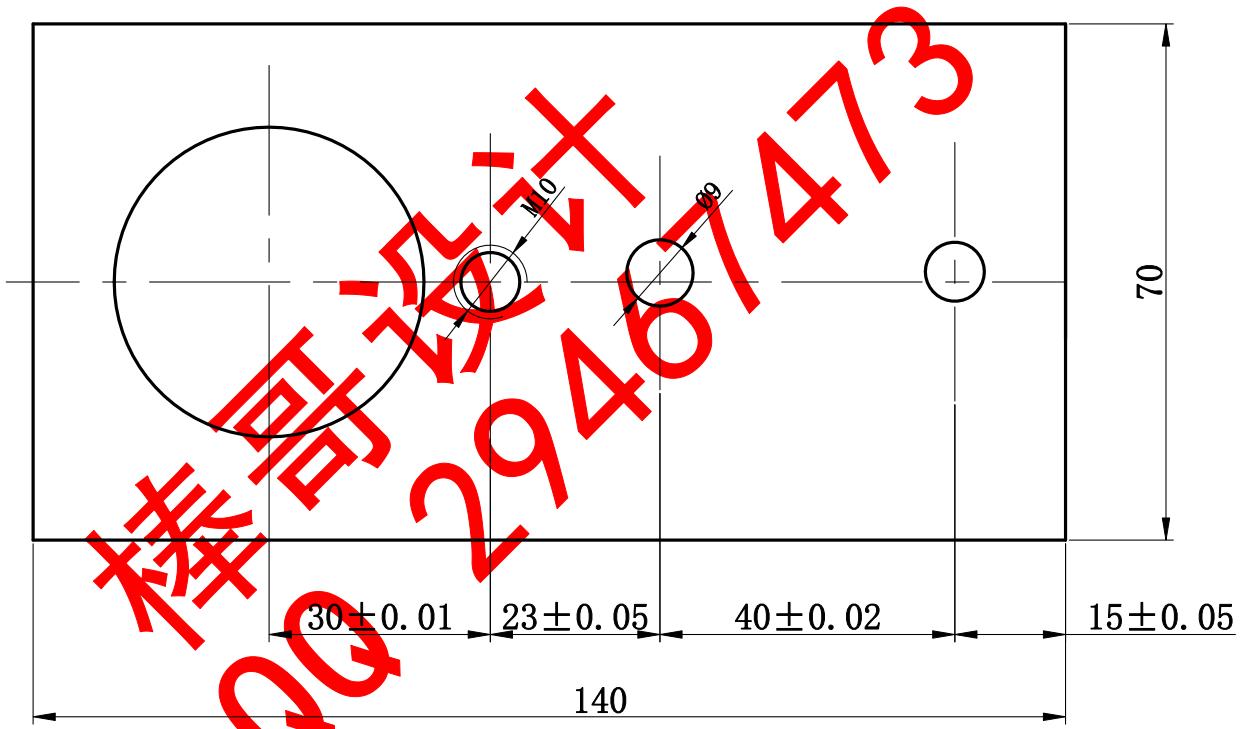
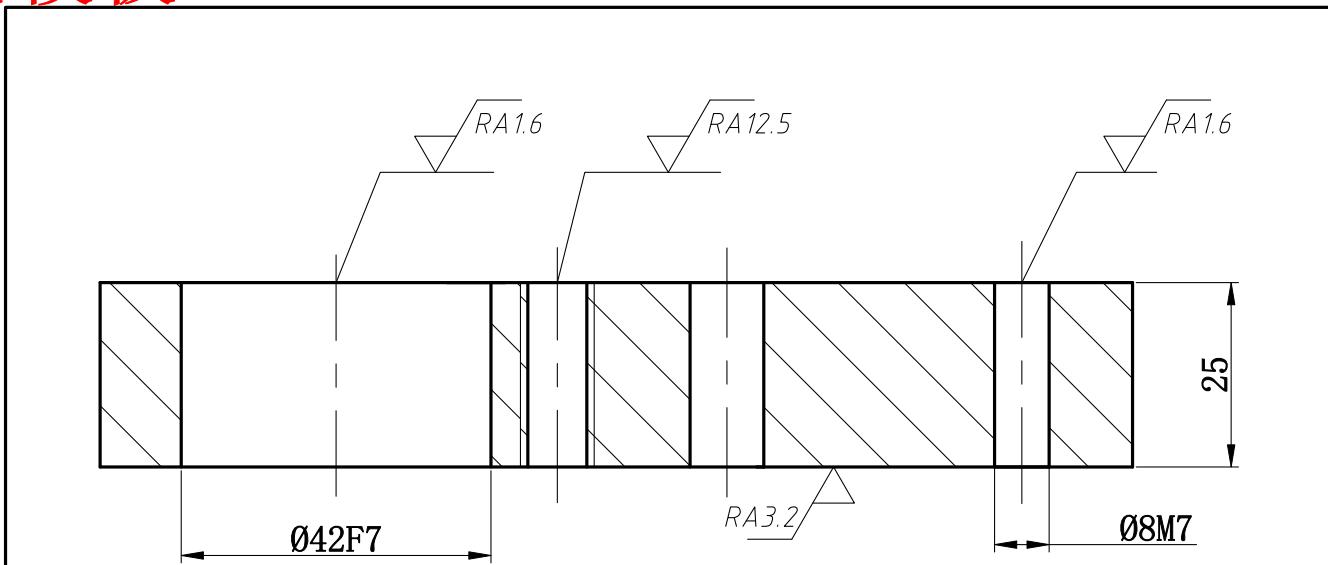
- 1、未注圆角为R0.5;
  - 2、未注倒角为C1;
  - 3、表面镀铬，调质处理；

						45	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例	活塞杆
审核								1:1	
工艺			批准			共 15 张	第 12 张		XJX-0923816-12



技术要求

						45	无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例	通盖
审核									
工艺			批准			共 15 张	第 13 张		XJX-0923816-13

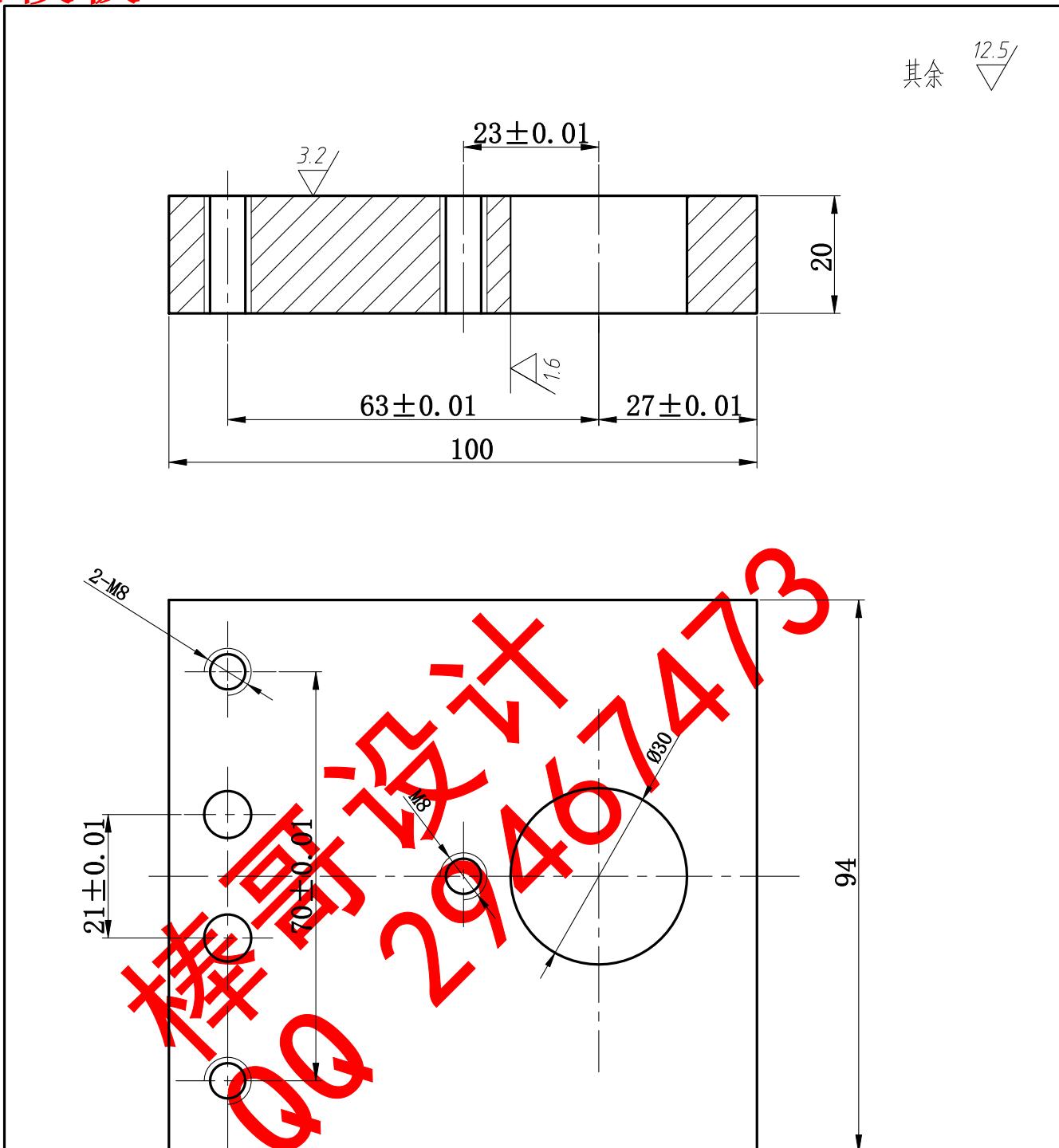


## 技术要求

$\sqrt{RA1.6}$  (  $\sqrt{RA3.2}$   $\sqrt{RA12.5}$   $\sqrt{\quad}$  )

1. 未注倒角R2-R3
2. 调质处理

						45	无锡太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年月日			
设计	孙皓		标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核								
工艺			批准			共 15 张	第 10 张	XJX-0923816-10



## 技术要求

未注倒角C1

						45	无锡太湖学院		
							钻模板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	孙皓		标准化						
						阶段标记		重量	比例
审核								1:1	XJX-0923816-14
工艺			批准			共 15 张	第 14 张		