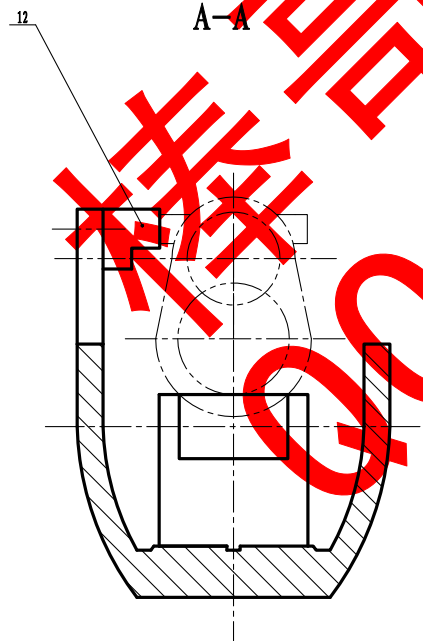
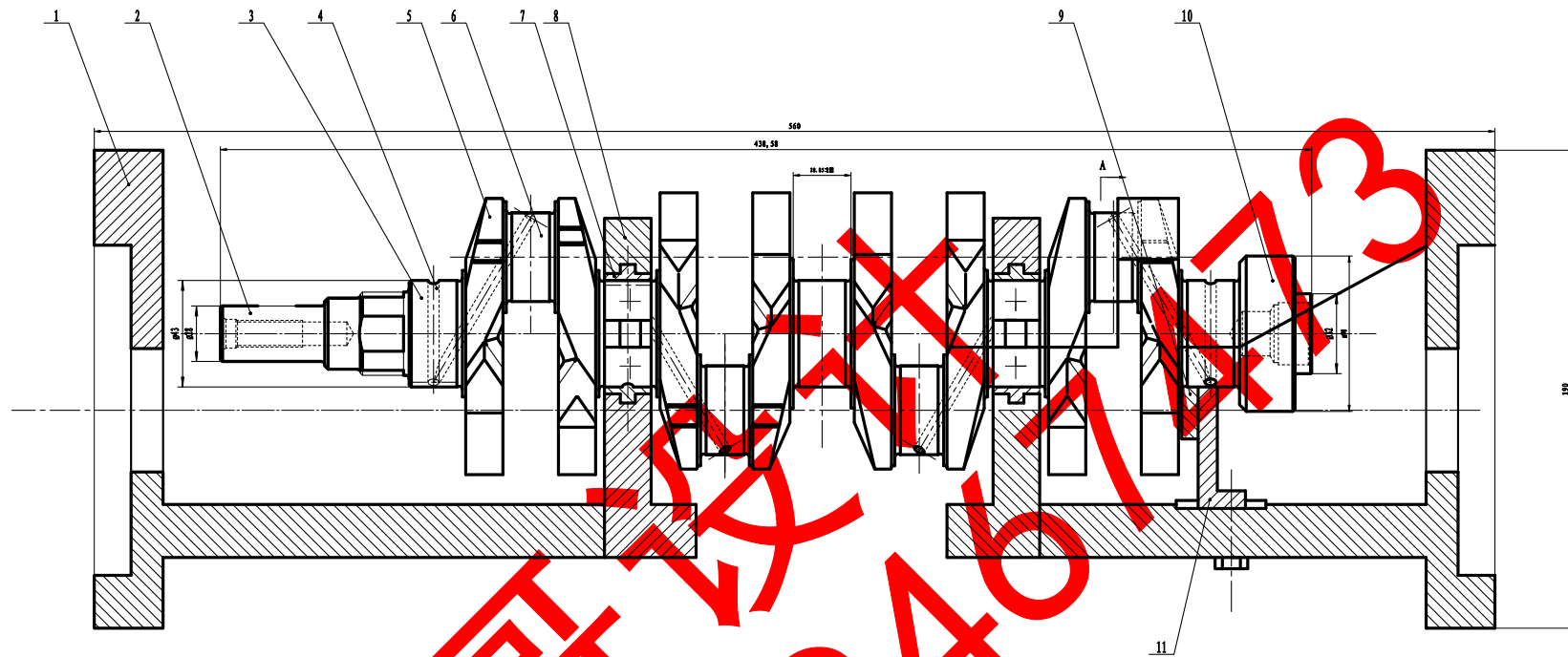


1. 未铸透的圆珠 $\geq 2-5$, 按模数 $1^{\circ}-2^{\circ}$ 。
2. 拔渣深度 $\geq 100\mu\text{m}$, 屈服强度 $\geq 40\text{MPa}$, 延伸率 $\geq 2\%$ 。
3. 正大夹头后硬度 140 ± 10 HBW, 一般圆珠的硬度不大于50个HBS单位。
4. 圆珠金相呈显微组织按GB441-83评定。
5. (1) 圆珠的基体组织珠光体含量应大于85%。
- (2) 硬度应小于1-3HRC, 圆珠硬度应大于5-HRC。
6. (1) 允許有不大于2 S的圆珠硬体率不大于1.5%的铸共存品, 但其总量不应大于3%。
- (2) 圆珠內有少量缩孔允許有微孔、疏松、气孔、裂纹、夹渣等以及影响圆珠结构强度的缺陷。
7. 铸件允許有少量氧化层。

[illegible]

夹具装备图 A1



技术要求

- 瓦座孔的尺寸应足够大，以便加工其他大主轴颈的曲轴时，可以通过更换瓦块来实现。
- 以曲轴主轴颈的最小档宽来设计瓦座和压盖的宽度，以保证所有型号的曲轴都能放进去。
- 通过更换偏心瓦块来实现半径不同的曲轴的加工。
- 按四拐曲轴的最大结构尺寸设计夹具体内腔，以确保能加工所有型号的四拐曲轴。

12	QT-199-12	周向定位块	1	HT200	
11	QT-199-11	定位座	1	HT200	
10	QT-199-10	曲轴后堵	1	QT450	
9	QT-199-09	轴向往定位块	1	SBS440C	Q26-28
8	QT-199-08	压盖	2	HT200	
7	QT-199-07	瓦块	4	HT200	
6	QT-199-06	连杆轴颈	4	QT450	
5	QT-199-05	曲轴臂	8	QT450	
4	QT-199-04	油孔	8		
3	QT-199-03	主轴颈	5	QT450	
2	QT-199-02	曲轴前堵	1	QT450	
1	QT-199-01	夹具	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	数量	分型	更改文件号	姓名	年、月、日
设计	王光峰	2002/02/01	标准化		
审核					
工艺					
				QT450	黑龙江八一农垦大学
					夹具装配图
				比例	1:1
				共	张

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