

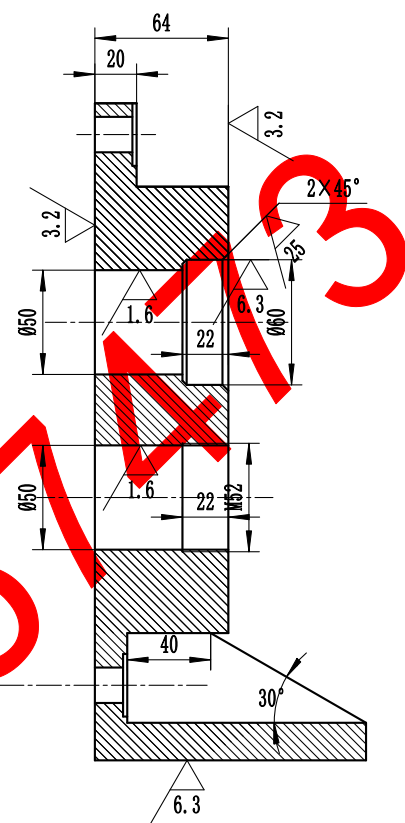
Technical drawing of a mechanical part, likely a pressure vessel head or a large flange, showing a top view and a side view.

Top View Dimensions and Features:

- Overall width: 240
- Overall height: 120
- Central circular feature with diameter 82.
- Inner circular feature with diameter 85.
- Radii: R65, R90, R105, R10.
- 6-Ø17 holes arranged in a circular pattern.
- 45° angle indicated for the top edge.
- 25° chamfer indicated for the top edge.
- 沉孔Ø30深2 (Counterbore Ø30 depth 2) indicated for the central hole.

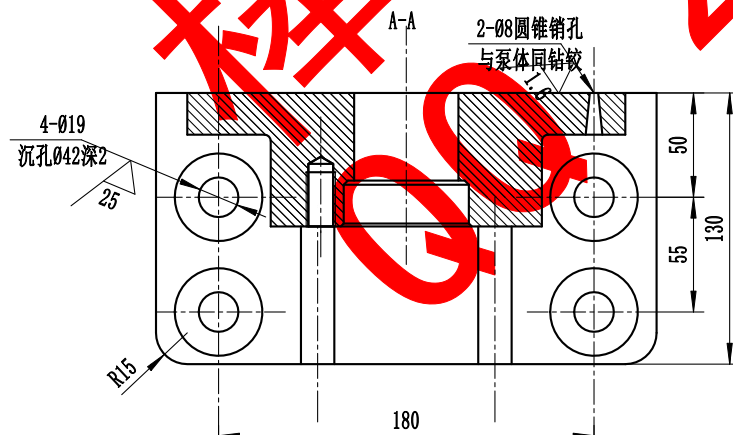
Side View Dimensions and Features:

- Overall height: 210
- Overall width: 84
- Thickness: 16
- Radius: R10
- Bottom flange thickness: 18



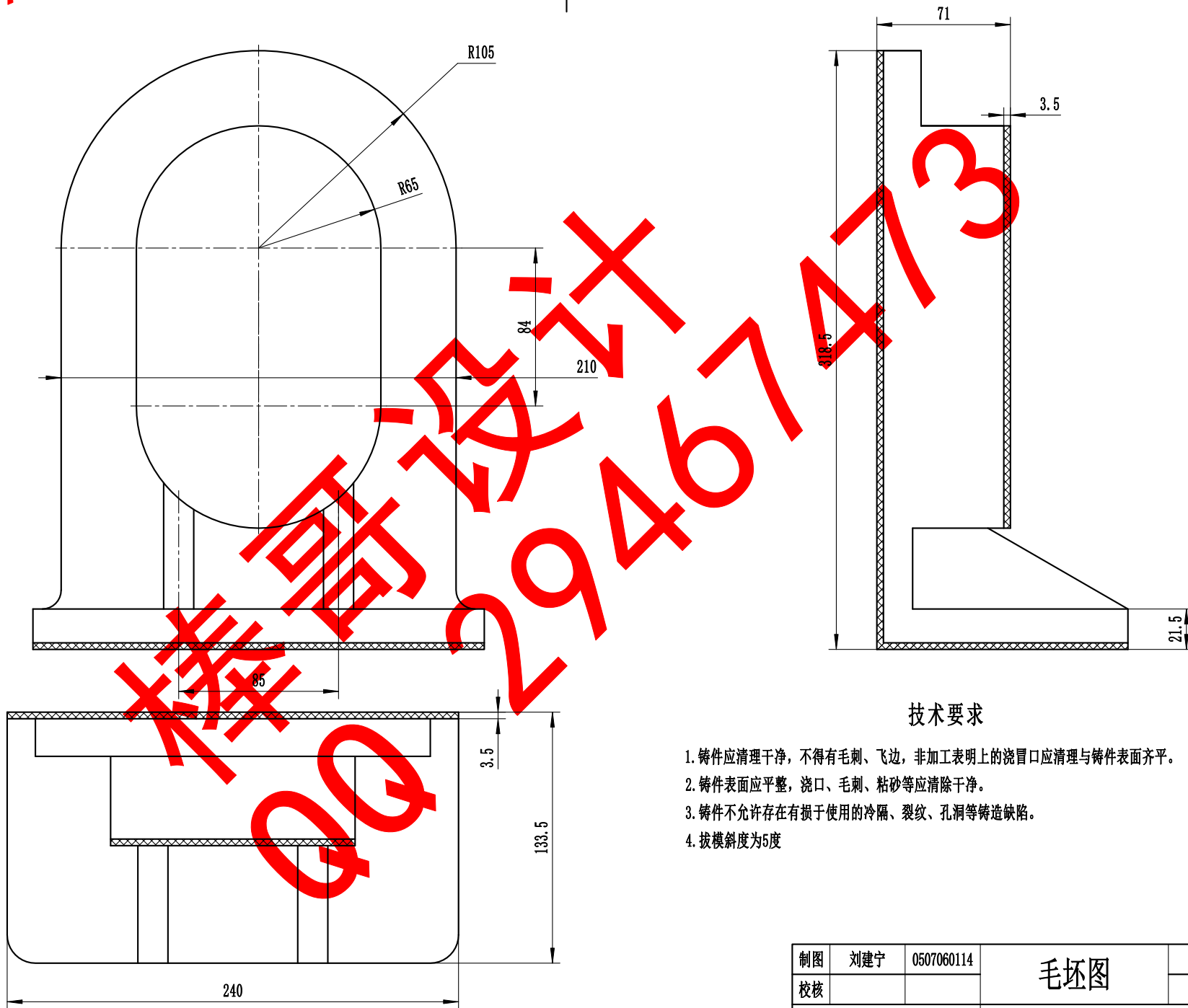
技术要求

1. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
2. 未注圆角半径R5。
3. 锐角倒钝。
4. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。



						HT150				机电05-1				
										阶段 标 记		重 量	比 例	齿 轮 泵
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日									
设 计	刘建宁	08年7月2日	标准化											
审 核	0607060114									1:2.5				
工 艺			批 准			共 张 第 张								

毛坯图



本夹具是专用固定式钻模，用于加工底座Ø19孔。本工程中，底座上各平面均已进行过加工，并且中孔已进行过精加工。

为了防止钻孔时钻头偏斜，采用钻套为导向装置。钻套所在板可以转动，以便装卸工件。

安装工件时先将夹紧螺钉拧开，将工件内孔靠在圆锥销上，让工件靠紧各定位表面，拧紧夹紧螺钉，放好钻套在所表前，便可进行加工。

该夹具结构简单，操作也比较方便，适合在批量生产类型中使用。

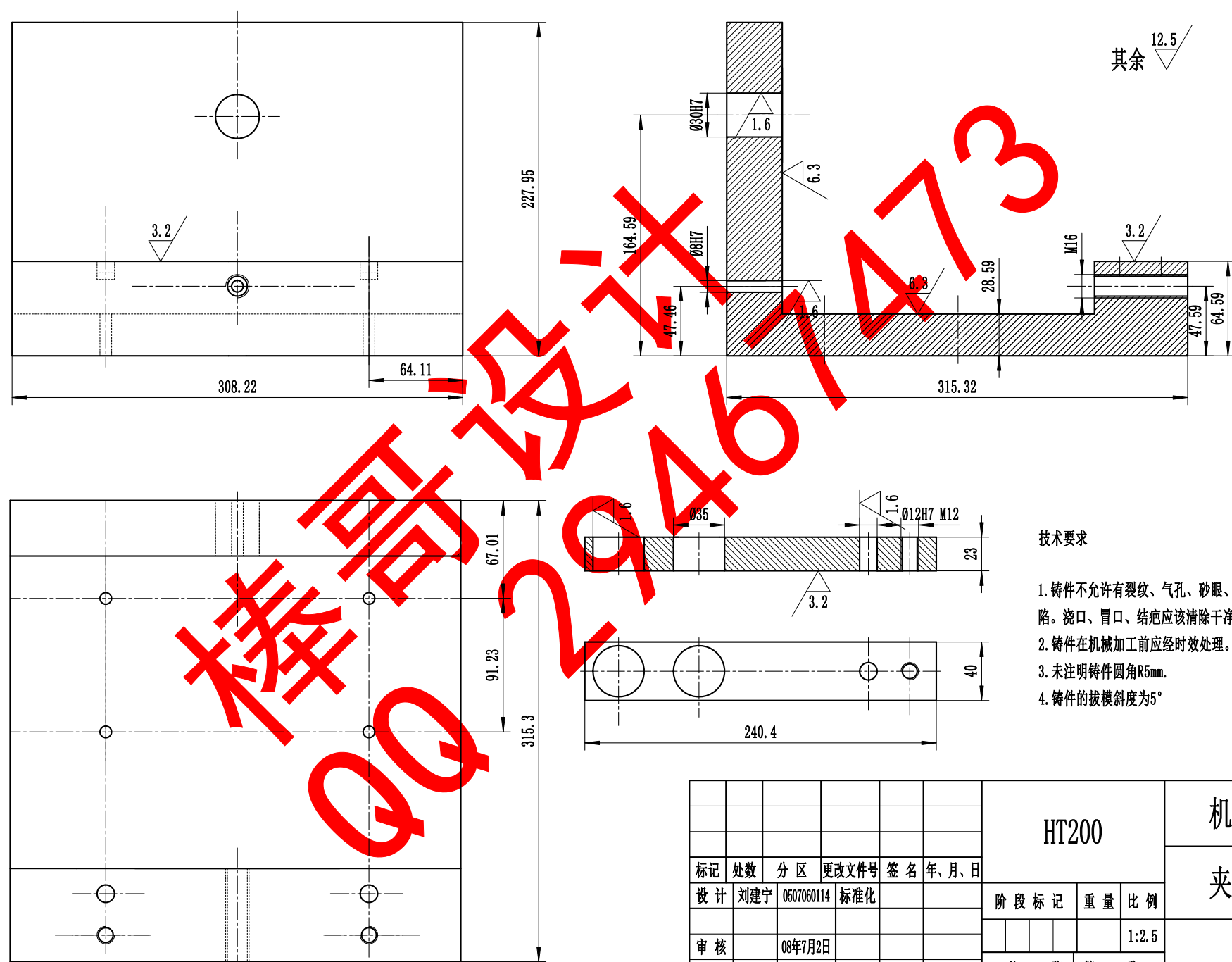
序号	代号	名称	数量	材料
8	JB/T8045.4-1999	钻套用衬套	4	20钢
7	JB/T8045.1-1999	固定钻套	4	45
6	GB/T119.1-2000	圆柱销	1	T8
5	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	1	45
4	JB/T8006.4-1999	运动手柄压管螺钉	1	45
3	JB/T8023.2-1999	支承钉	5	20钢
2		圆锥销	1	T8
1		夹具体	1	HT200

08年7月2日

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日
设计 刘建宇 60700114 标准化 阶段标记 重量比例
审核 1:1.5

[illegible]

夹具体图



- 技术要求
- 铸件不允许有裂纹、气孔、砂眼、夹渣等铸造缺陷。浇口、冒口、结疤应该清除干净。
 - 铸件在机械加工前应经时效处理。
 - 未注明铸件圆角R5mm。
 - 铸件的拔模斜度为5°

						HT200			机电05-1
									夹具体图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例
设计	刘建宁	0507060114	标准化						1:2.5
审核		08年7月2日							
工艺			批准			共	张	第	张