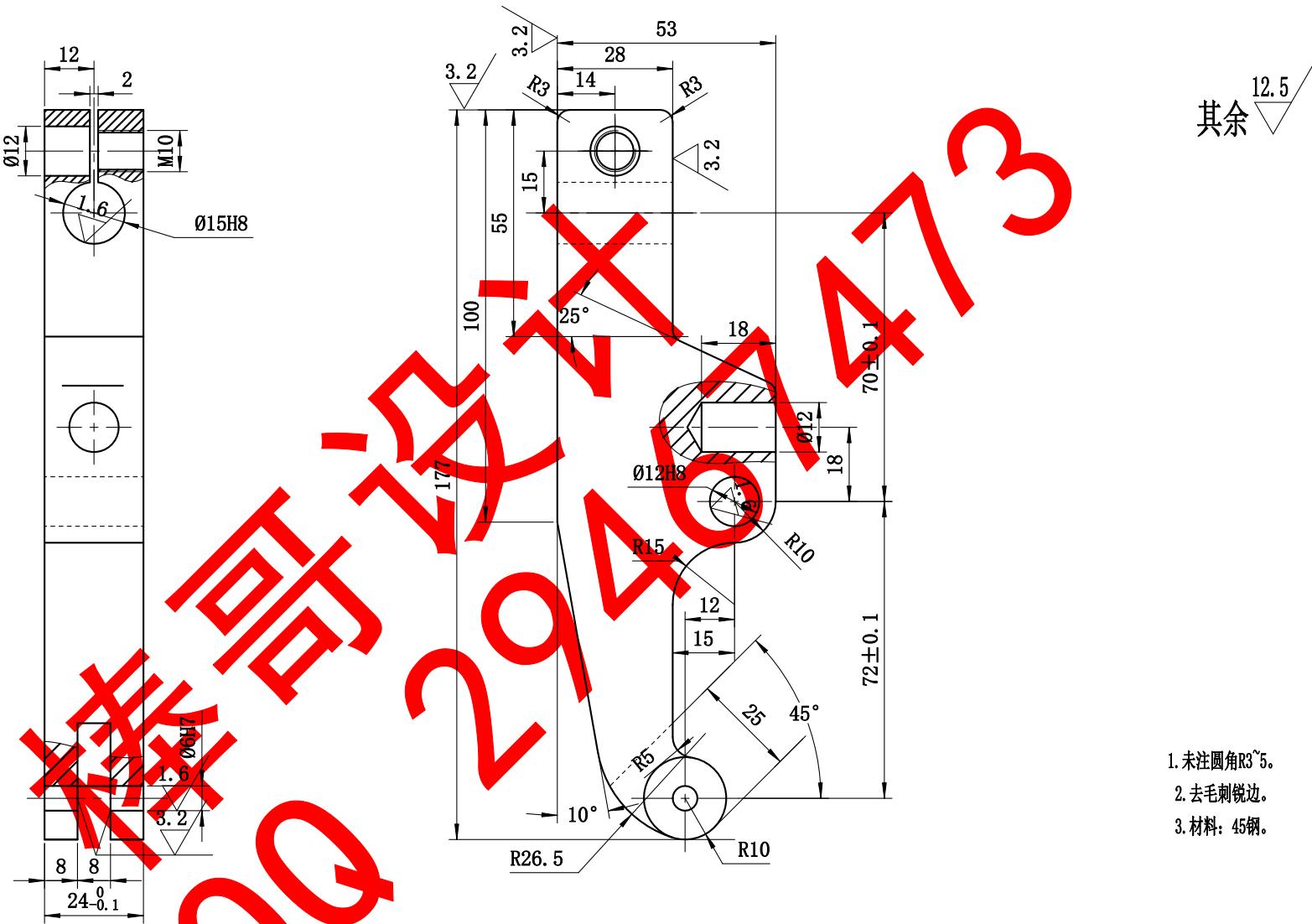


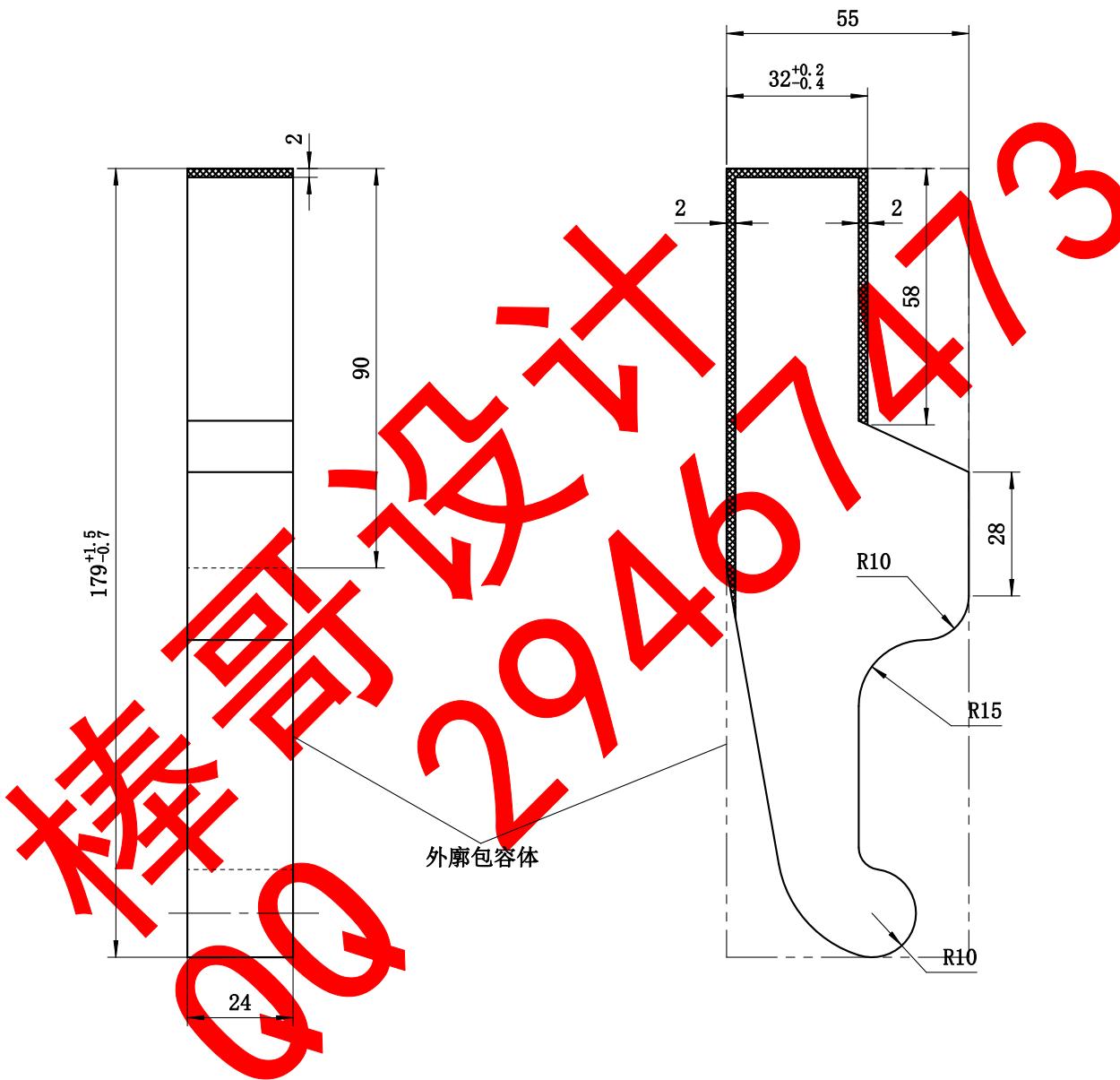
A4-左摆动杠杆零件图



1. 未注圆角R3~5。
2. 去毛刺锐边。
3. 材料: 45钢。

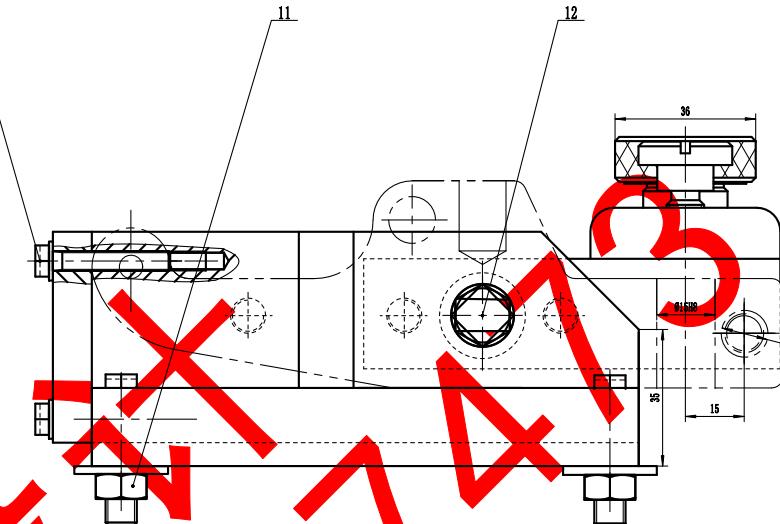
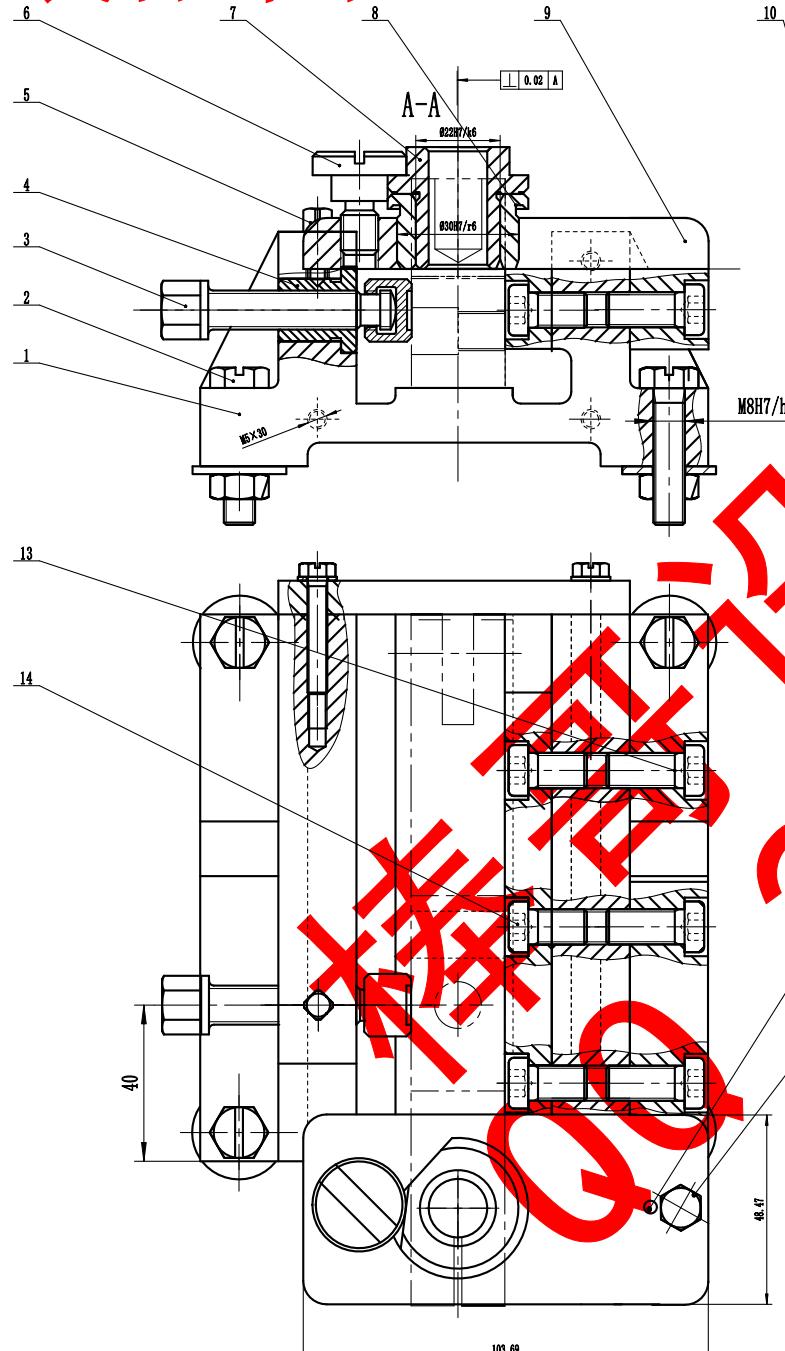
制图	秦晓森	2009.6.17	左摆动杠杆	1:1.5
校核				
辽宁工程技术大学				

A4-毛坯图



制图	秦晓森	2009. 6. 22	毛坯图	1:1.5
校核				
辽宁工程技术大学				

A1-装配图



本夹具用于加工左摆动杠杆的Φ15mm的孔（粗糙度1.6, Ø15-Ø15.027）。工件以右侧平面和底面定位，准重合原则。用圆柱销端定位销进行辅助定位，限制6个自由度。以快换夹套16保证加工孔位置的精确度，以夹紧螺钉和加紧螺母实现夹紧，以保证加紧可靠。

16	GB/T119.1-2000	销	1	HT200			
15	GB27-1988	六角头校制孔用螺栓-A级 M8X25		钢			
14	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M9X15					
13	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M9X20					
12	JB/T8006.2-1999	C型六角头压紧螺钉 CM10×30		45钢			
11	GB/T41-2000	六角螺母-C级	4				
10	GB86-1988	方头短圆柱锥端紧定螺钉	4				
9		钻模板		45钢			
8		定位套		45钢			
7	JB/T8045.3-1999	快换钻套	1	钢			
6	JB/T8045.5-1999	钻套螺钉	1	HT200			
5	GB86-1988	方头短圆柱锥端紧定螺钉	1				
4	JB/T8005.1-1999	压入式螺纹衬套	1				
3	JB/T8006.2-1999	C型六角头压紧螺钉	1				
2	GB/T29.1-1988	六角头头部带槽螺栓A级	4				
1		夹具体	1	HT200			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
						重量	

HT200								辽宁工程技术大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	左摆动杠杆装配图			
设计	审核	2008.6.29	标准化						
草图						阶段	标记	重量	比例
工艺									1:1.2
共 1 张 第 1 页									

A2-夹具体图

