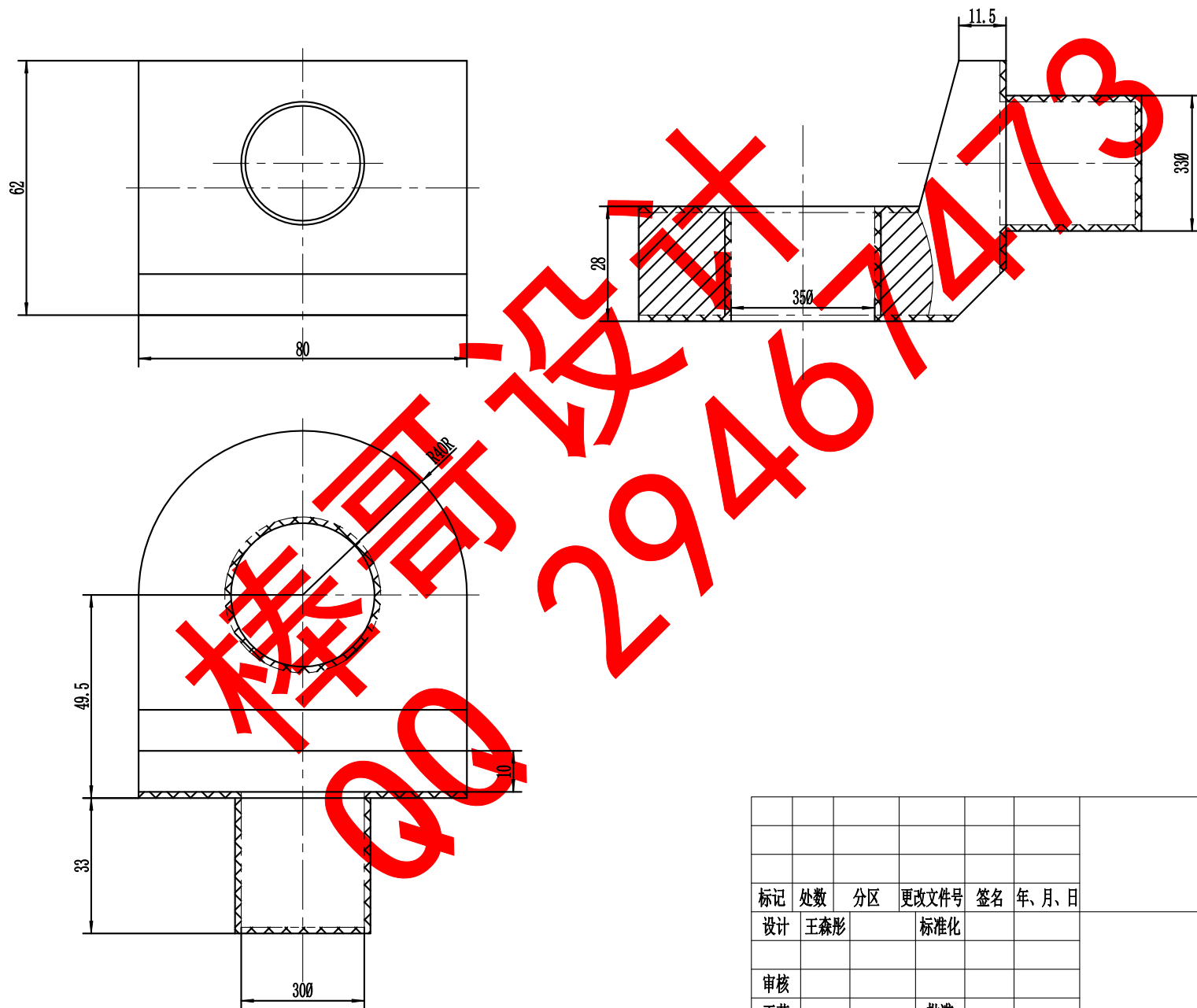
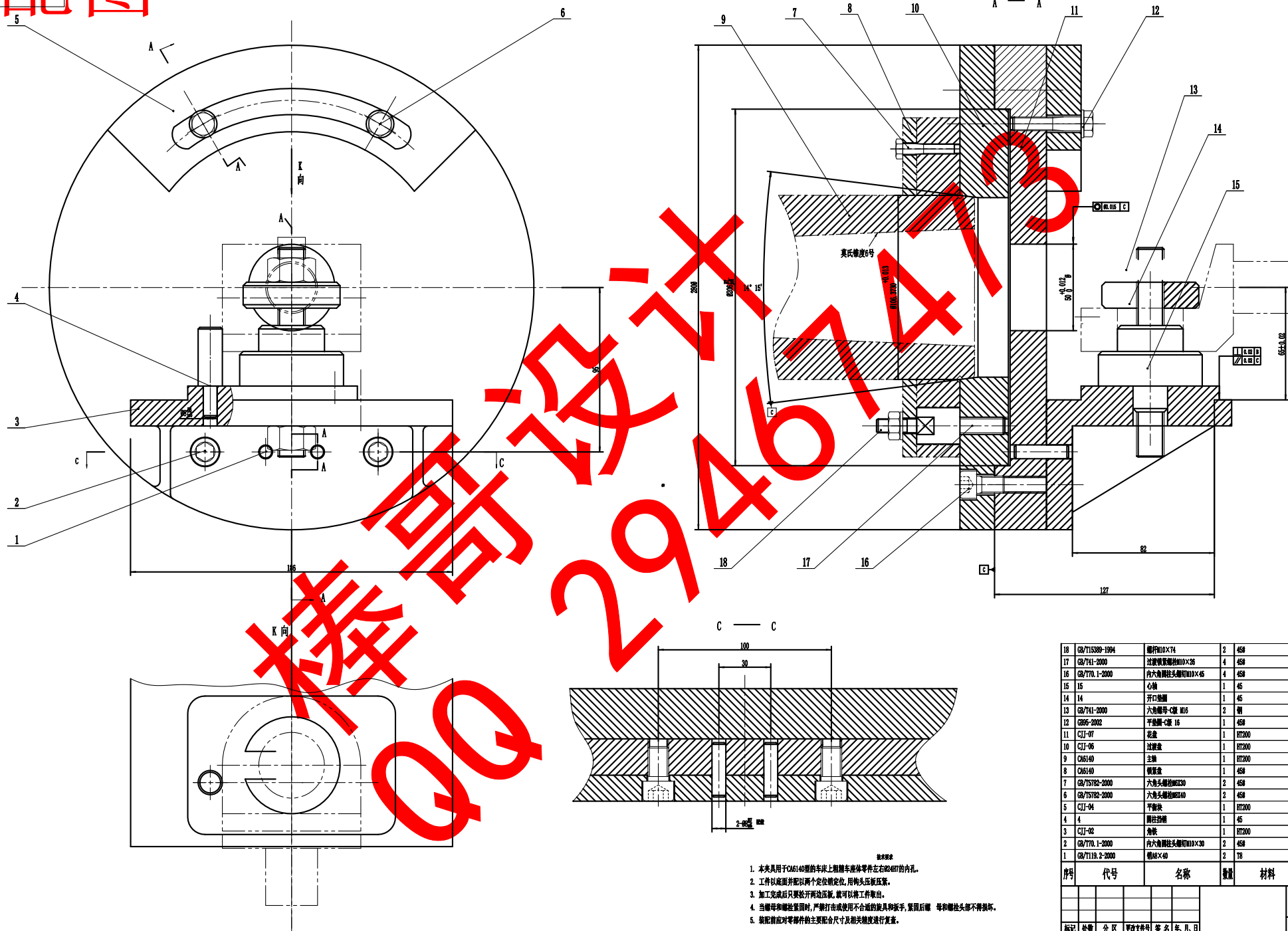


毛坯图



						机械10-3		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	王森彤		标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第 张

装配图



1. 本夹具用于C6140型的车床上装夹车体零件左右240°的孔。
2. 工件以底面并配以两个定位销定位,用钩头压紧。
3. 加工完成后只要松开两边压板,就可以将工件取出。
4. 当螺母和螺栓紧固时,严禁打击或使用不合适的扳手,紧固后螺母和螺栓头部不得损坏。
5. 装配前应对零件的主要配合尺寸及关键部位进行复查。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
18	GB/T15889-1994	螺栓M10×74	2	45#			
17	GB/T41-2000	过盈螺母M10×36	4	45#			
16	GB/T770.1-2000	内六角圆柱头螺钉M10×45	4	45#			
15	15	心轴	1	45			
14	14	开口垫圈	1	45			
13	GB/T41-2000	六角螺母<数 105	2	45			
12	GB/T52-2002	平垫圈<数 16	1	45#			
11	CJ1-07	花盘	1	HT200			
10	CJ1-06	过盈套	1	HT200			
9	C6140	主轴	1	HT200			
8	C6140	螺母套	1	45#			
7	GB/T5782-2000	六角头螺栓M10×30	2	45#			
6	GB/T5782-2000	六角头螺栓M10×40	2	45#			
5	CJ1-04	平垫块	1	HT200			
4	4	弹性挡圈	1	45			
3	CJ1-02	角铁	1	HT200			
2	GB/T770.1-2000	内六角圆柱头螺钉M10×30	2	45#			
1	GB/T119.2-2000	销M8×40	2	78			

标记	数量	分度	更改文件号	签名	年.月.日	装配图
设计	王德彬	标准化				
审核						
工艺						

						机械10-3			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	王森彤		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张