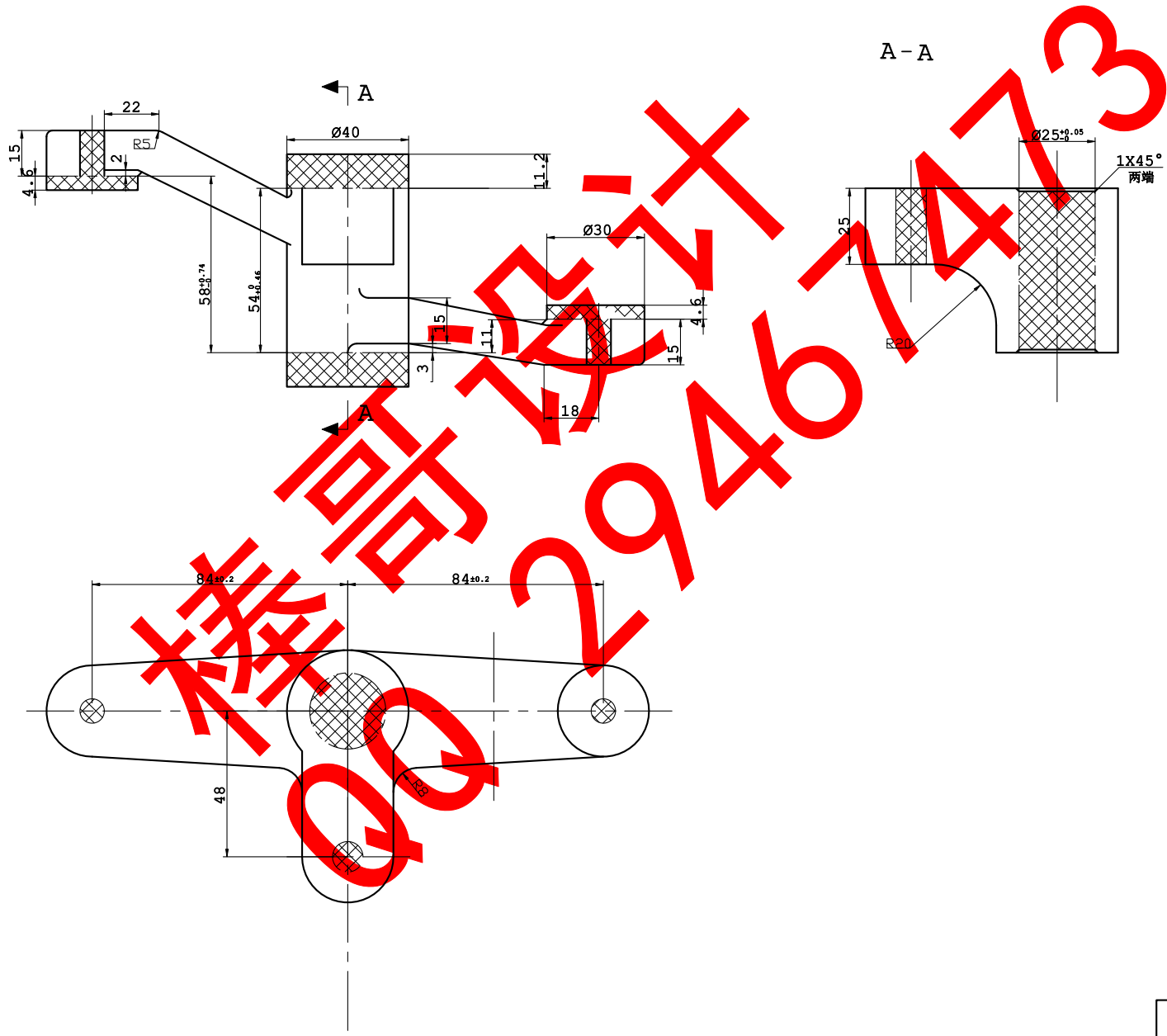


其余: ☒



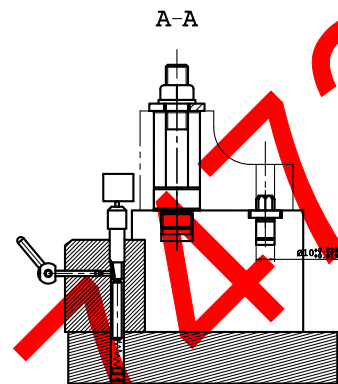
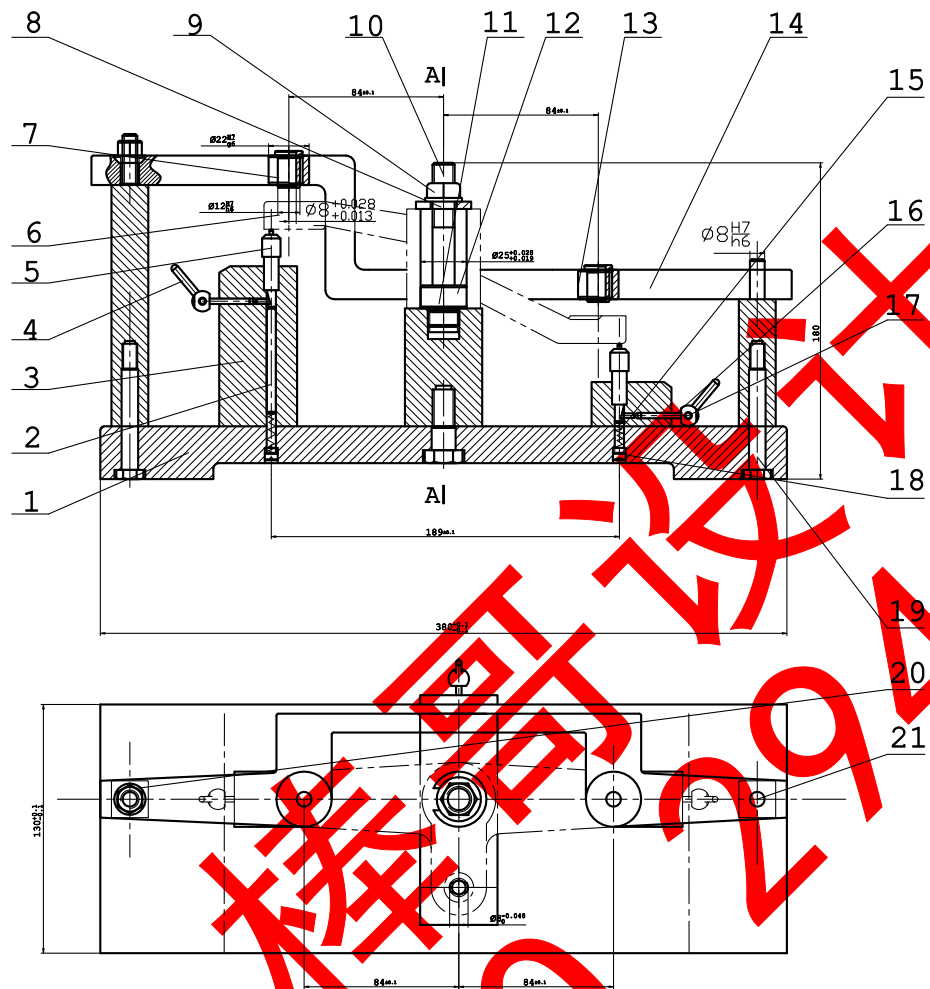
杆 杆		比例	数量	材料	ZL181-C
		1:1		HT200	
编制	范吉伟	陕西国防学院JZ3051			
审核					

A2-毛坯零件合图



毛坯零件合图		比例	数量	材料	ZL181-C
1:1				HT200	
编制	范吉伟			陕西国防学院JZ3051	
审核					

A0-夹具总装图

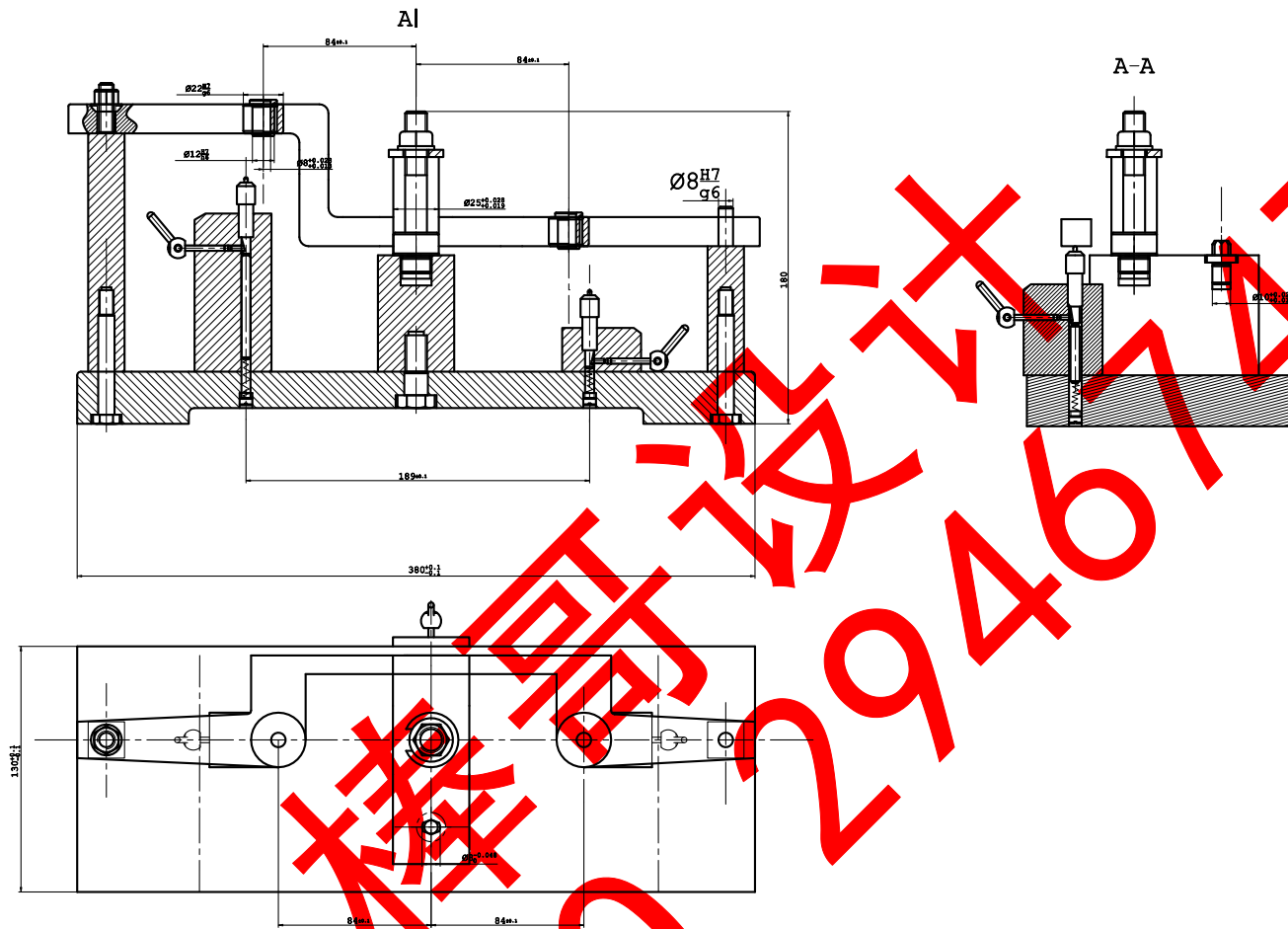


技术要求

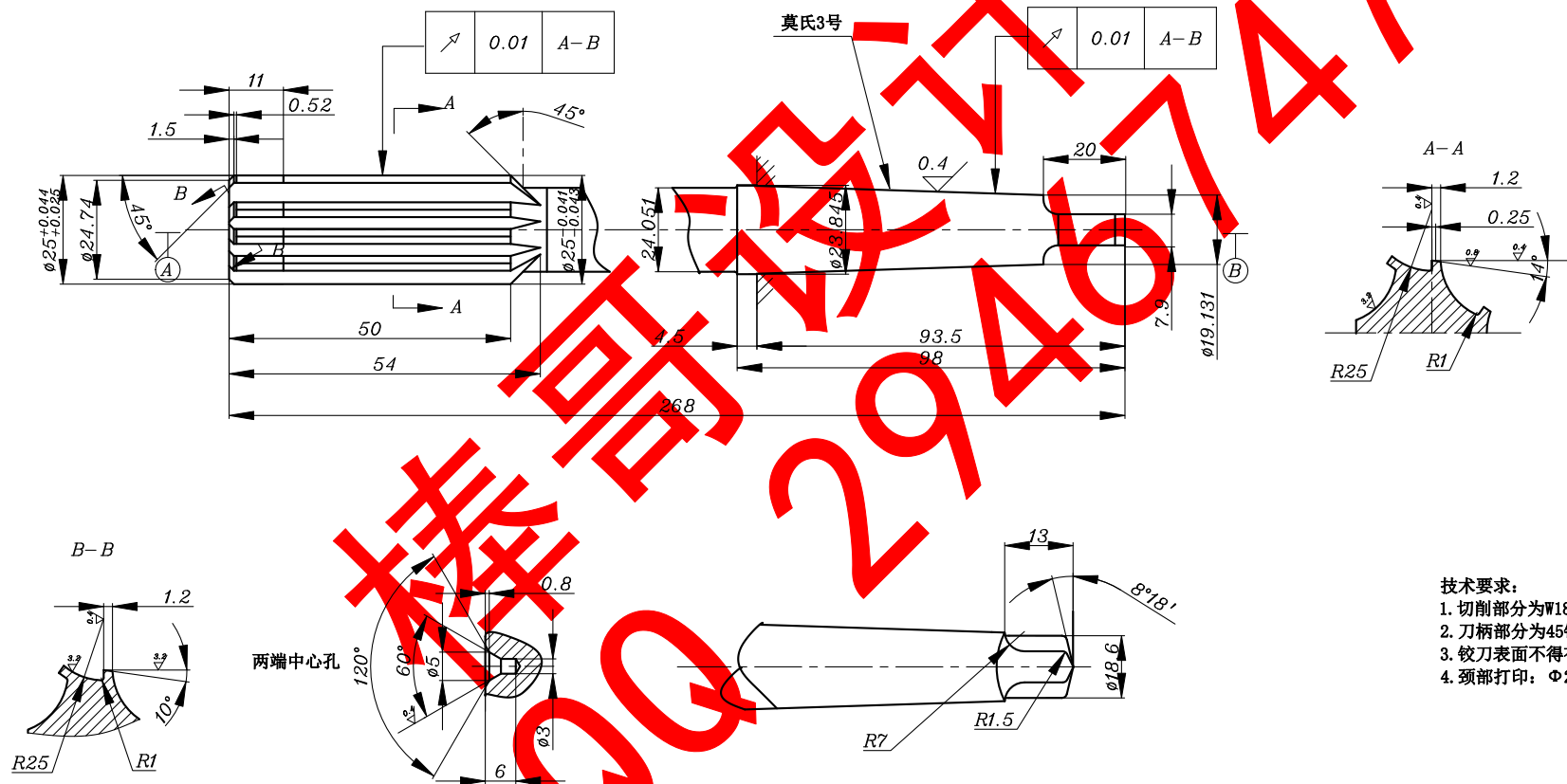
1. 钻套中心线对夹具体底面的平行度不大于0.05/100mm
2. 轴对夹具体底面平行度误差误差不大于0.02/100mm
3. 钻套中心线对心轴的中心线的对称度不大于 ($\sim$) X0.2mm

[illegible]

A0-夹具具体



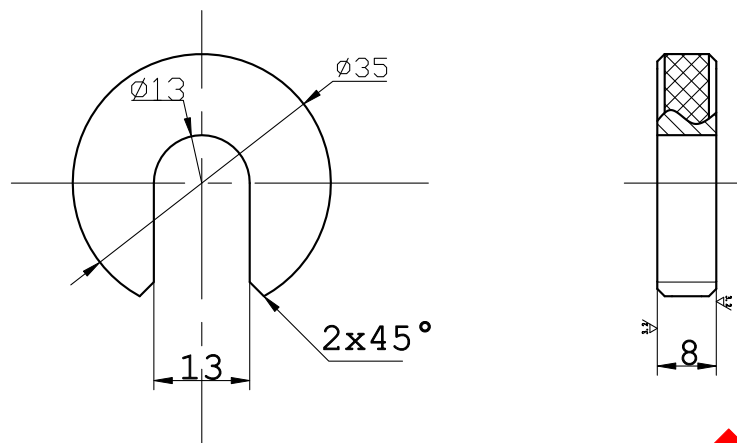
A1-饺刀



- 技术要求:
1. 切削部分为W18Cr4v HRC62~65;
 2. 刀柄部分为45钢 HRC38~45;
 3. 饺刀表面不得有裂纹、划痕、锈迹、烧伤等缺陷;
 4. 颈部打印: $\Phi 25H9$ 编号。

饺 刀		比例	数量	材料
编制	范吉伟	1:1		
审核				陕西国防学院JZ3051

A4-快换垫圈

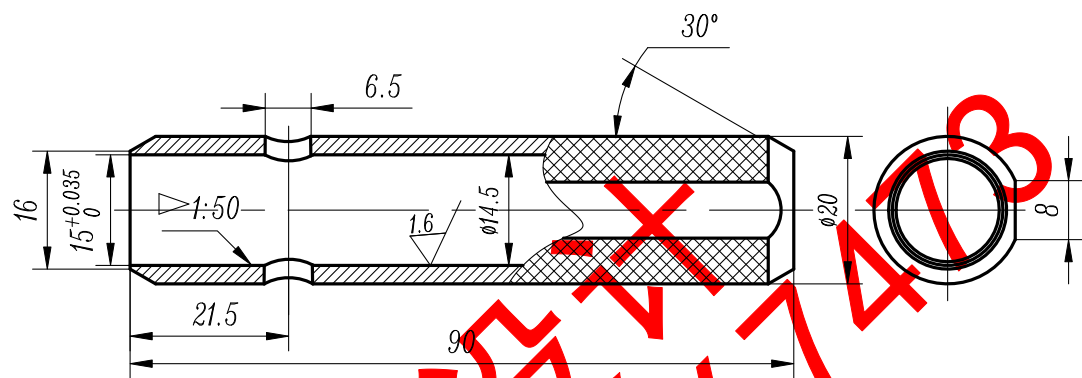


技术要求:

- (1) .材料: 45钢安GB/T699-1999的规定。
- (2) .热处理: 35-40HRC。
- (3) .其他条件按JB/T8044-1999的规定。

快换垫圈			比例	数量	材料		
			1:1				
编制	范吉伟		陕西国防学院JZ3051				
审核							

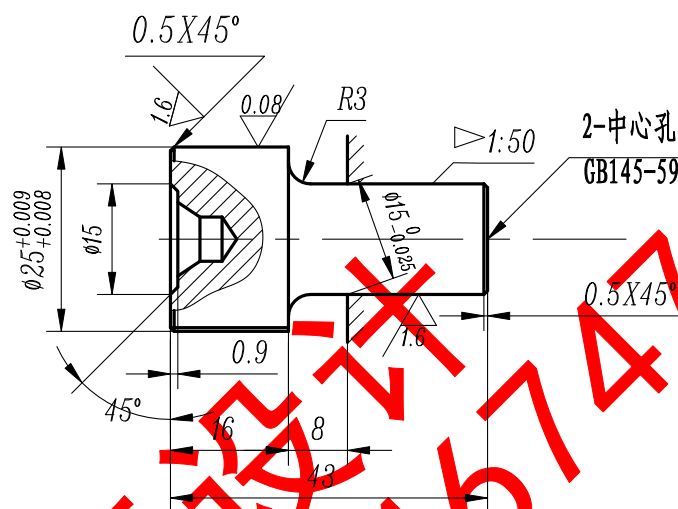
其余 $\sqrt{6.3}$



- 1. 材料30钢.
- 2. 表面处理: 氧化
- 3. 滚花按JB2-59

手 柄			比例	数量	材料		
			1:1				
编制	范吉伟		陕西国防学院JZ3051				
审核							

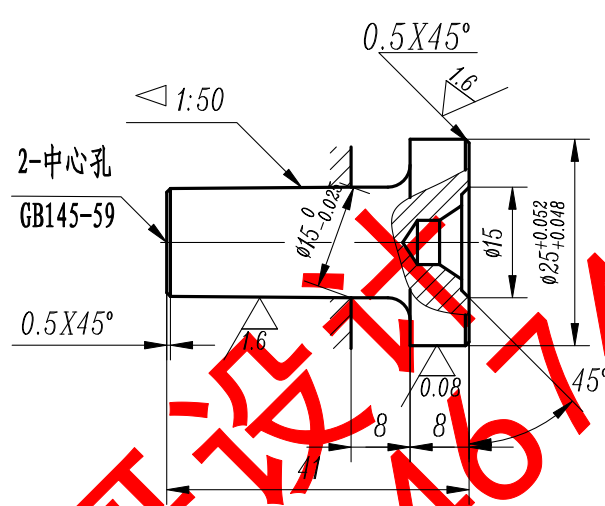
其余 $\sqrt{1.6}$



1. 材料T10A钢.
2. 热处理:HRC58~65
3. 测量面光洁度为0.08

通端			比例	数量	材料	
			1:1			
编制	范吉伟		陕西国防学院JZ3051			
审核						

其余 $\sqrt{1.6}$



1. 材料T10A钢.
2. 热处理:HRC58~65
3. 测量面光洁度为0.08

止端			比例	数量	材料	ZL181-C	
			1:1				
编制	范吉伟		陕西国防学院JZ3051				
审核							

塞规装配图			比例	数量	材料	
			1:1			
编制	范吉伟		陕西国防学院JZ3051			
审核						