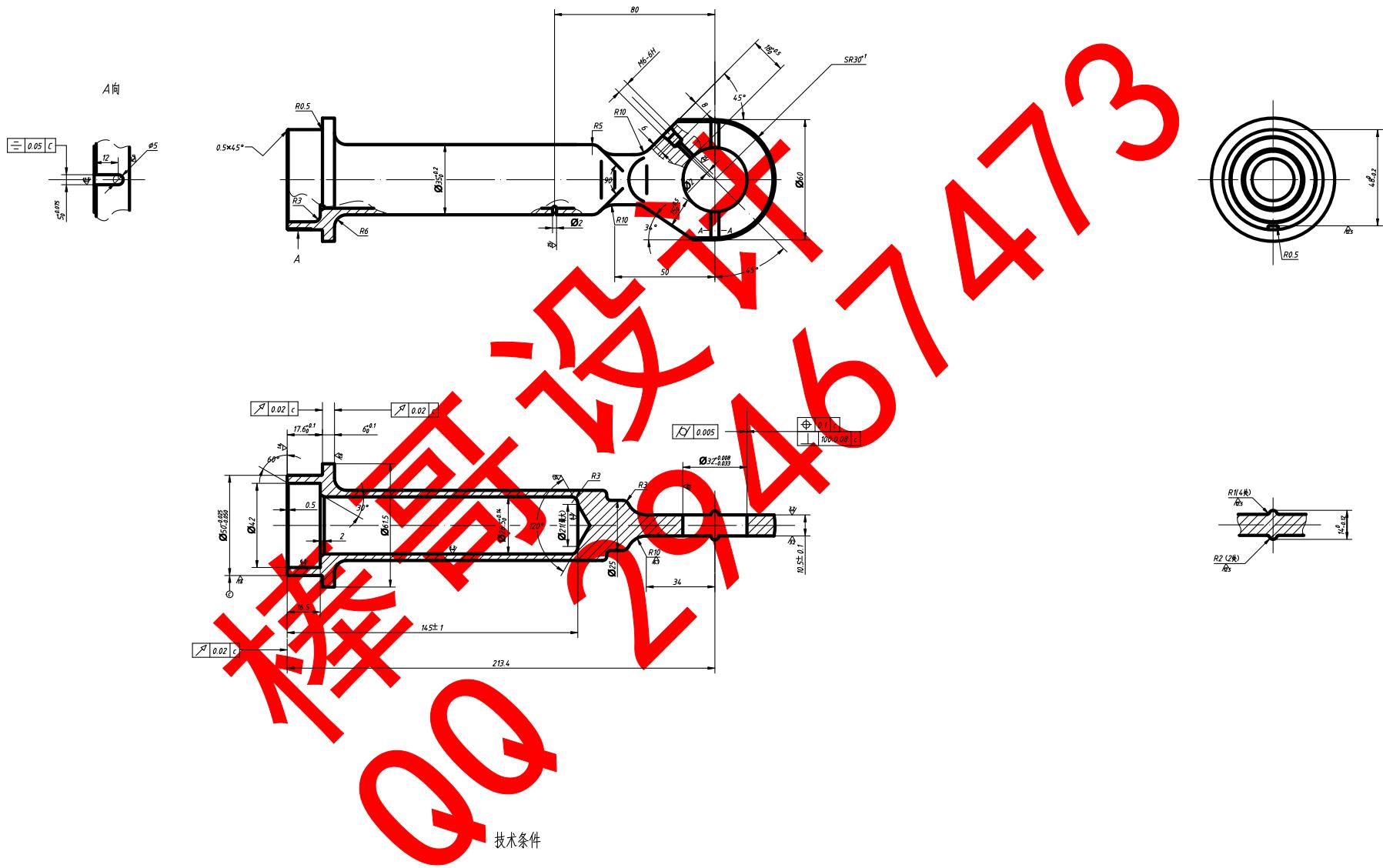


零件图1

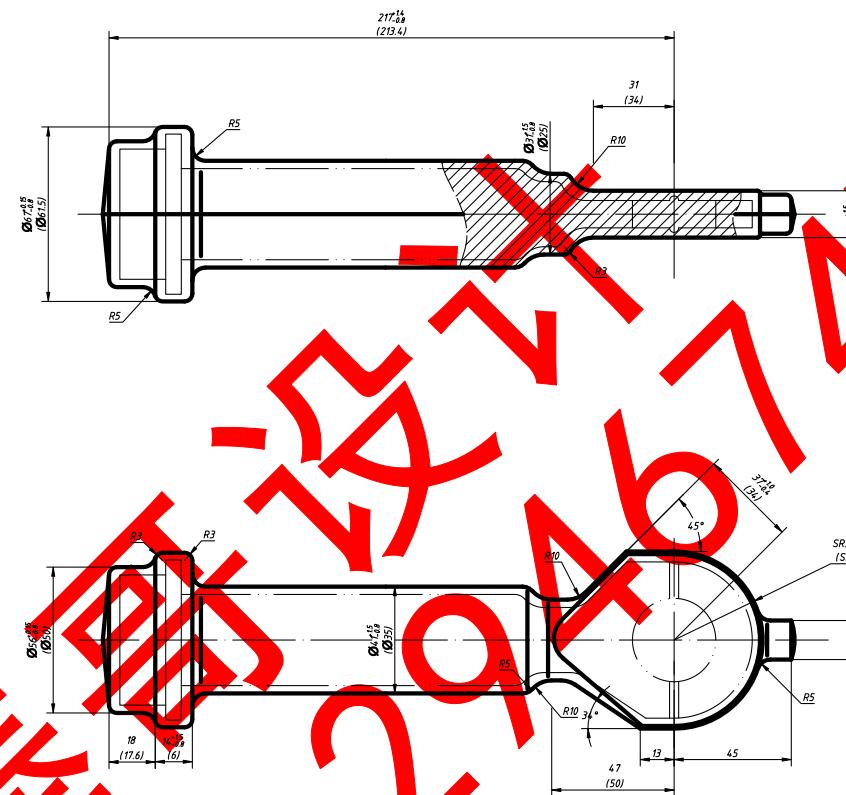
光洁度	其余号
热处理	HRC36-41
一 般 公 差	HB5800-82-II



- 1、螺纹倒角 120° 至丝底。
 - 2、磁力探伤。
 - 3、毛坯锻制，供应为无发纹钢；锻件按HB5024-77/II类。
 - 4、外表面镀镍 $5-8\mu\text{m}$ 。
除表面B外，螺纹M6-6H和其余内表面法兰。

尾接杆	1:1	图号	零件图
设计	郑晋	材料	30GrMnSiA
校对	注		
审核			
			西北工业大学明德学院

毛坯图 1

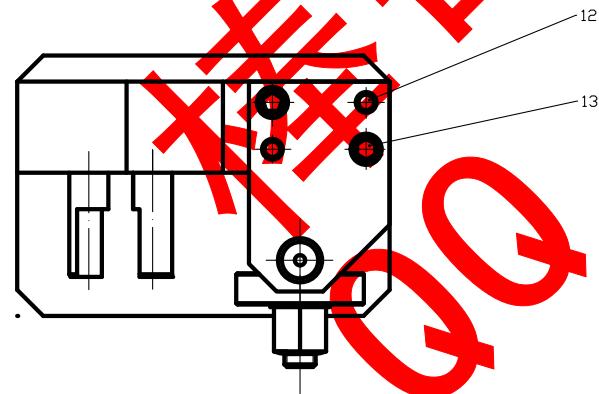
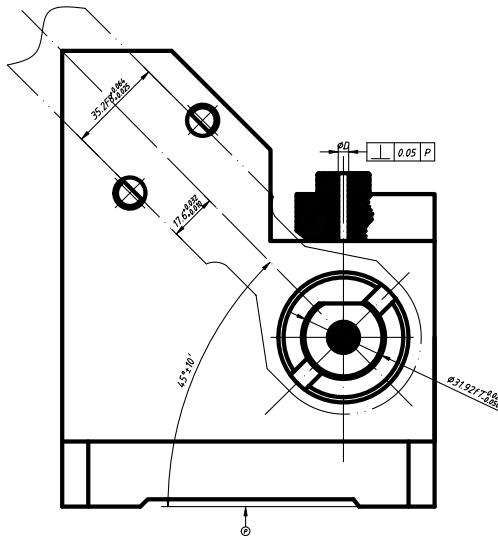


技术条件

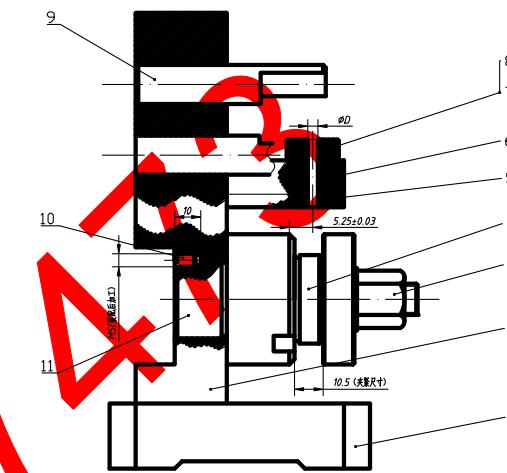
- 1、模锻斜度 7° 。
- 2、未注明圆角R2.5。
- 3、未注明公差按HB-6-67-5级。
- 4、表面缺陷在 $1/2$ 余量内。
- 5、允许错移至0.6残余毛边1。
- 6、硬度HB=156-229。
- 7、原材料供应无发纹钢。
- 8、锻件按HB5024-77-II类验收。

尾接杆		比例	1:1	图号	毛坯图
设计	郑普	件数	1	材料	30GCrSiA
校对	注	审核		西北工业大学明德学院	
审核					

夹具图



件号	ϕD
7	$\phi 2F8_{-0.020}^{+0.005}$
8	$\phi 5F8_{-0.025}^{+0.025}$

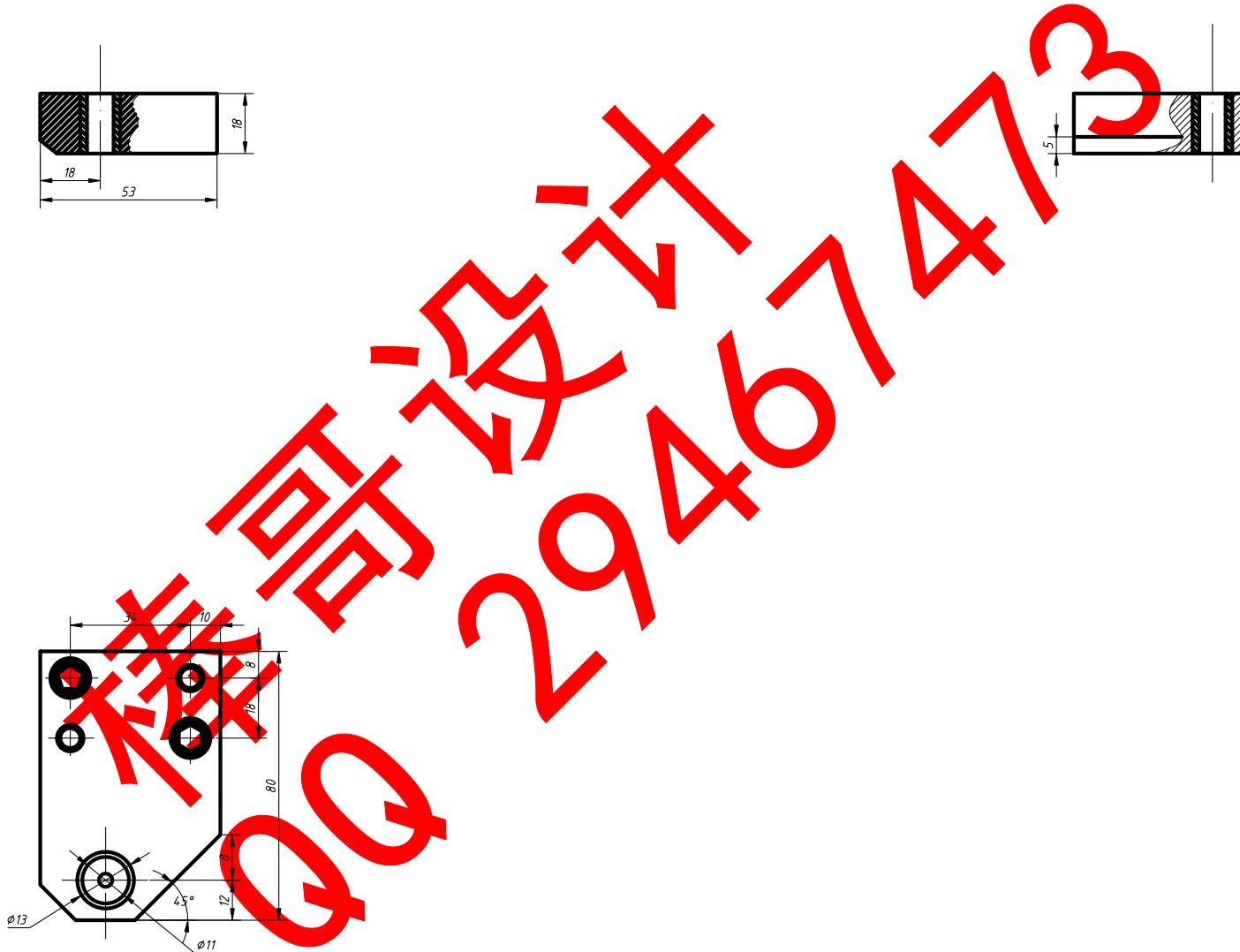


序号	名称	数量	材料	标准件号	热处理	备注
13	螺钉	2		GB70-66 GB/T20		
12	锁子	2		GB/T12-68 GB/T33		
11	心轴	1	20	HR650-55		
10	螺钉	1		GB/T146 GB/T20		
9	圆销	2		GB/T146 GB/T20		根据缺口
8	钻套	1	CrMn	HR658-62		
7	钻套	1	CrMn	HR658-62		
6	衬套	1		GB392-71 GB/T2		
5	钻模板	1	45	HR635-40		
4	垫圈	1	45	HR640-45		
3	螺母	1		HB392-71 HBZ		
2	立板	1	45	HR635-40		
1	底板	1	45	HR635-40		
钻 模						
比例 1:1 图号 配图						
设计 邦普 件数 1 材料 30GCrMoSA						
校对 泽 审核 西北工业大学明德学院						

禁 29461

夹具零件图

光洁度	其余 ^{3#}
热处理	HRC36-41
-般公差	HB5800-82-II



钻模板		比例	1:1	图号	零件图
		件数	1		
设计	郑晋	材料	45#		
校对	洋				
审核				西北工业大学明德学院	