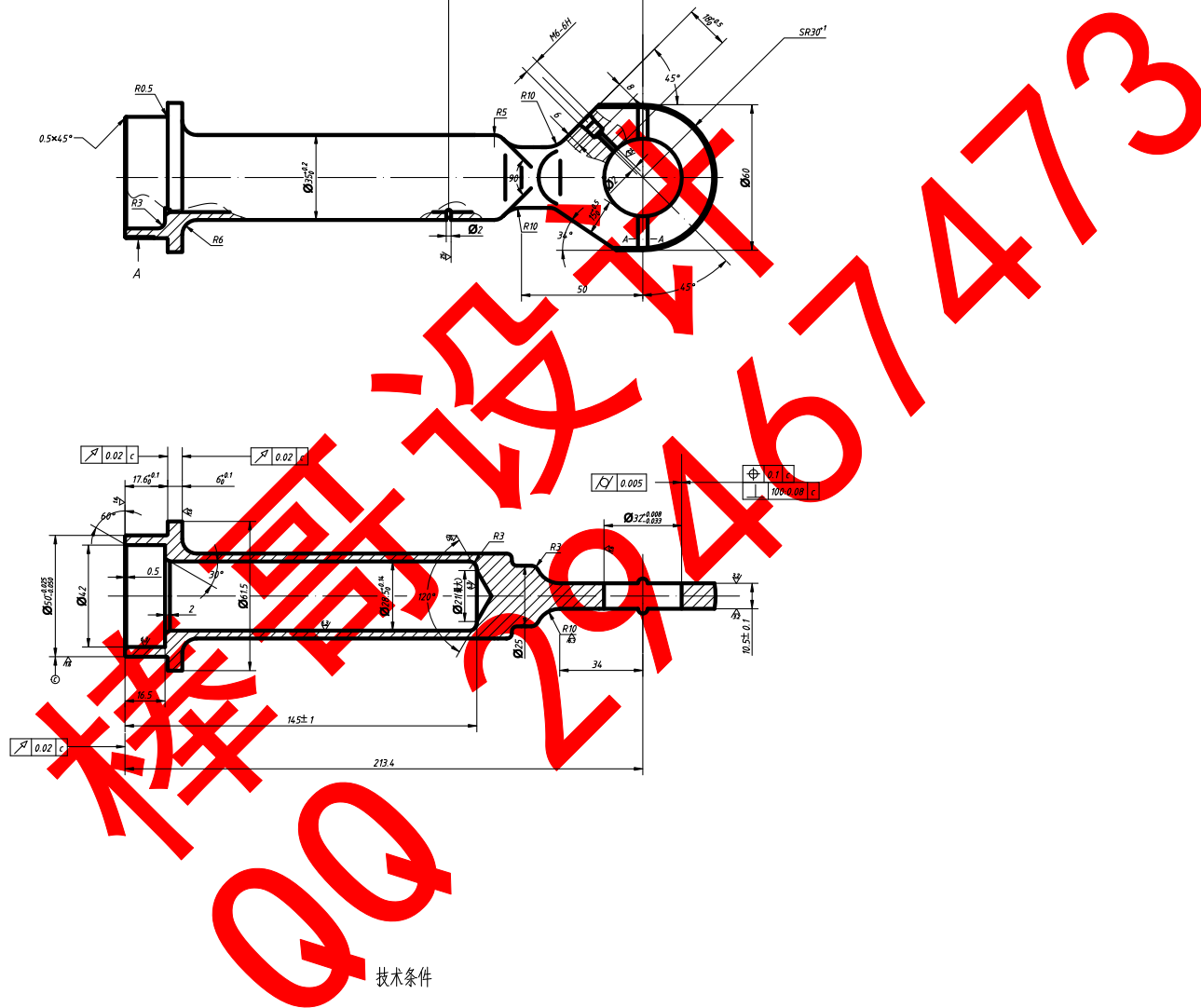


光洁度	其余 $\nabla 5$
热处理	HRC36-41
一般公差	HB5800-82-II



- 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、外表面镀镉 $5-8\mu\text{m}$ 。

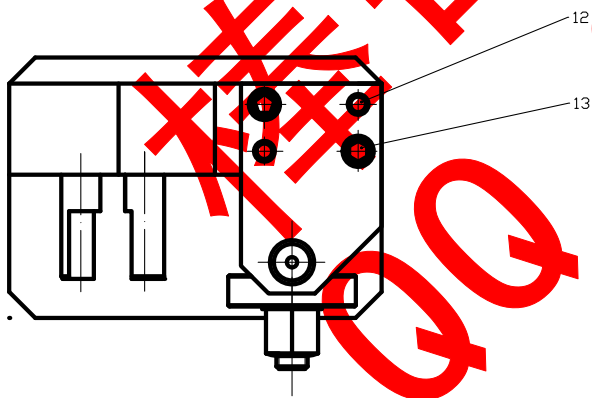
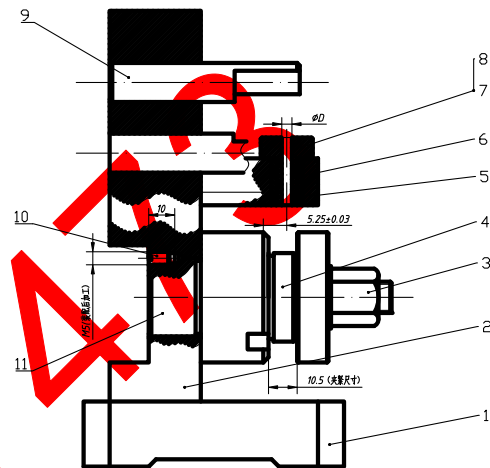
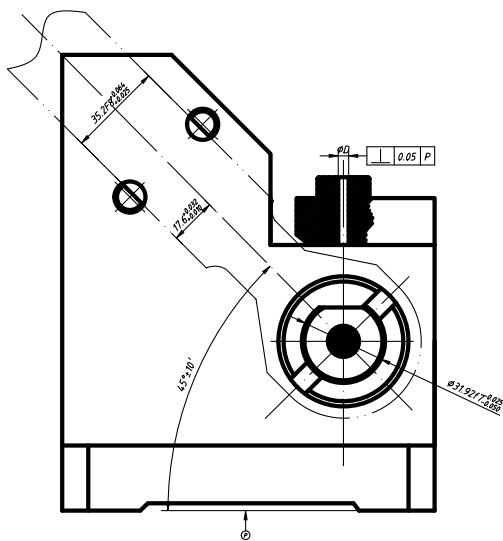
除表面B外，螺纹M6-6H和其余内表面法兰。

尾 接 杆		比例 1:1	图号	零件图
		件数 1		
设计 郑 晋		材料 30GrMnSiA	西北工业大学明德学院	
校对	汪			
审核				

- 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-Ⅲ类验收。

尾 接 杆			比例	1:1	图号	手绘图
			件数	1		
设计	郑 晋		材料	30CrMnSiA		
校对		汪	西北工业大学明德学院			
审核						

夹具图

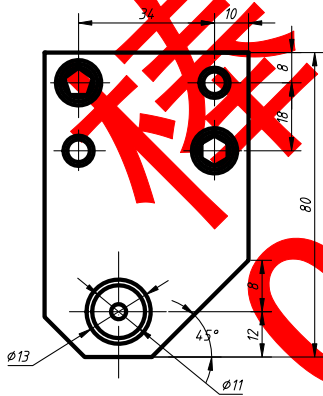
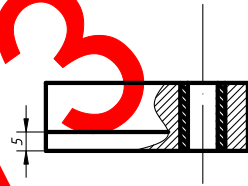
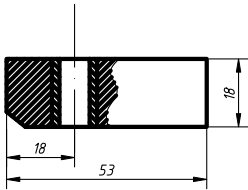


件号	φD
7	φ2F8 ^{+0.020} _{-0.005}
8	φ5F8 ^{+0.025} _{-0.010}

13	螺钉	2		GB22-66 GB22-66		
12	销子	2		GB119-66 GB119-66		
11	心轴	1	20		HRe50 55	
10	螺钉	1		GB22-66 GB22-66		
9	圆销	2		GB119-66 GB119-66		按图样加工
8	钻套	1		CrMn	HRe58 62	
7	钻套	1		CrMn	HRe58 62	
6	衬套	1		GB22-66 GB22-66		
5	钻模板	1	45		HRe35 40	
4	垫圈	1	45		HRe40 45	
3	螺母	1		GB22-66 GB22-66		
2	立板	1	45		HRe35 40	
1	底板	1	45		HRe35 40	
序号	名称	数量	材料	标准件号	热处理	备注
钻	模	比例	1:1	图号	装配图	
设计	郑晋	件数	1			
校对	郑	材料	700CrMnSiA			
审核						

夹具零件图

光洁度	其余 Ra
热处理	HRC36-41
公差	HB5800-82-II



钻 模 板			比例	1:1	图号	零件图
设计	郑 晋		件数	1		
校对	洋		材料	45#		
审核			西北工业大学明德学院			