

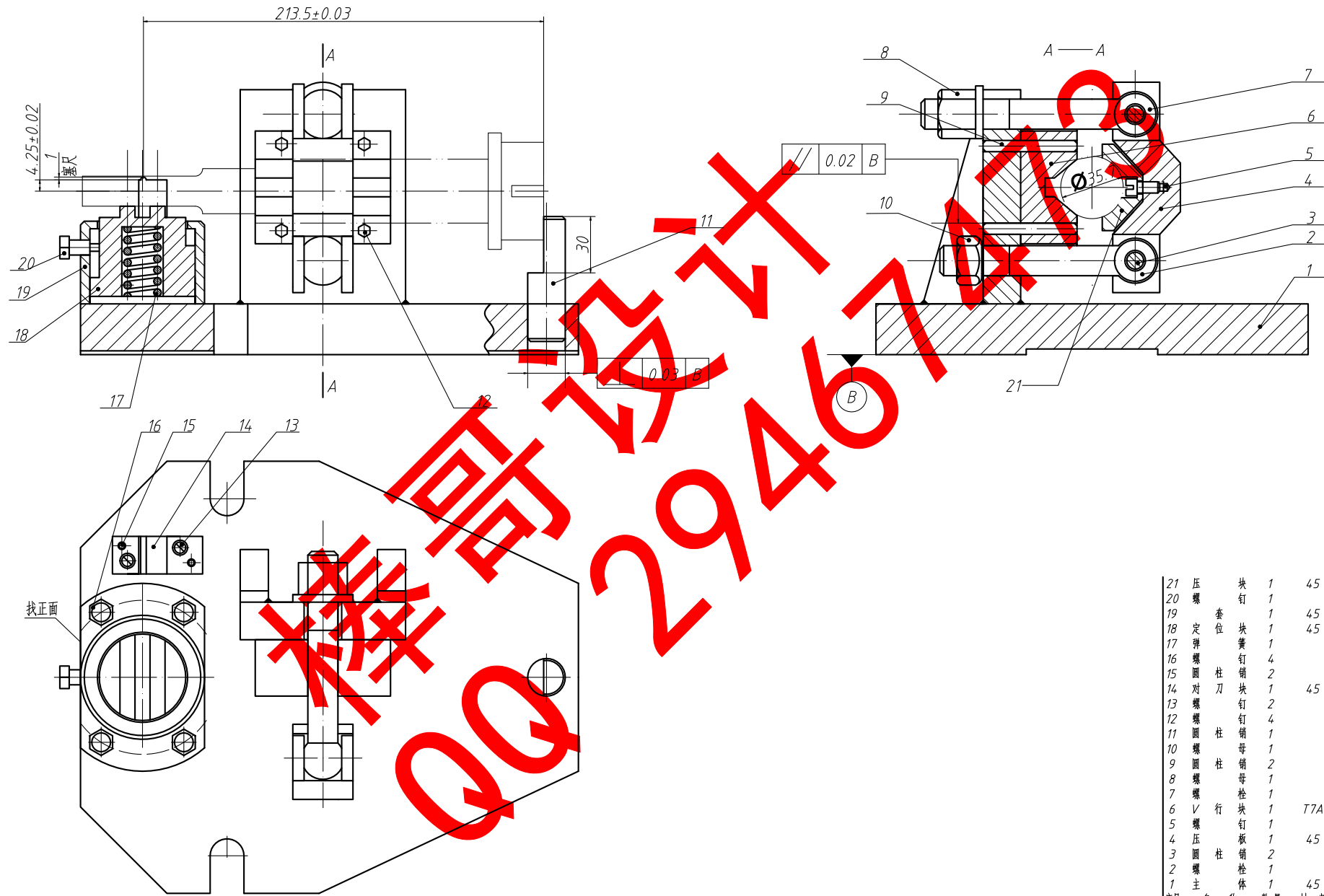
光洁度	其余 $\sqrt{R}$
热处理	HRC36-41
一般公差	HB5800-82-II



- 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、外表面镀锡 $5-8\mu\text{m}$ 。
- 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	陈慧斌	2013.03.09	材料	30GrMnSiA	西北工业大学明德学院	
校对						
审核						

铣床夹具(A4)

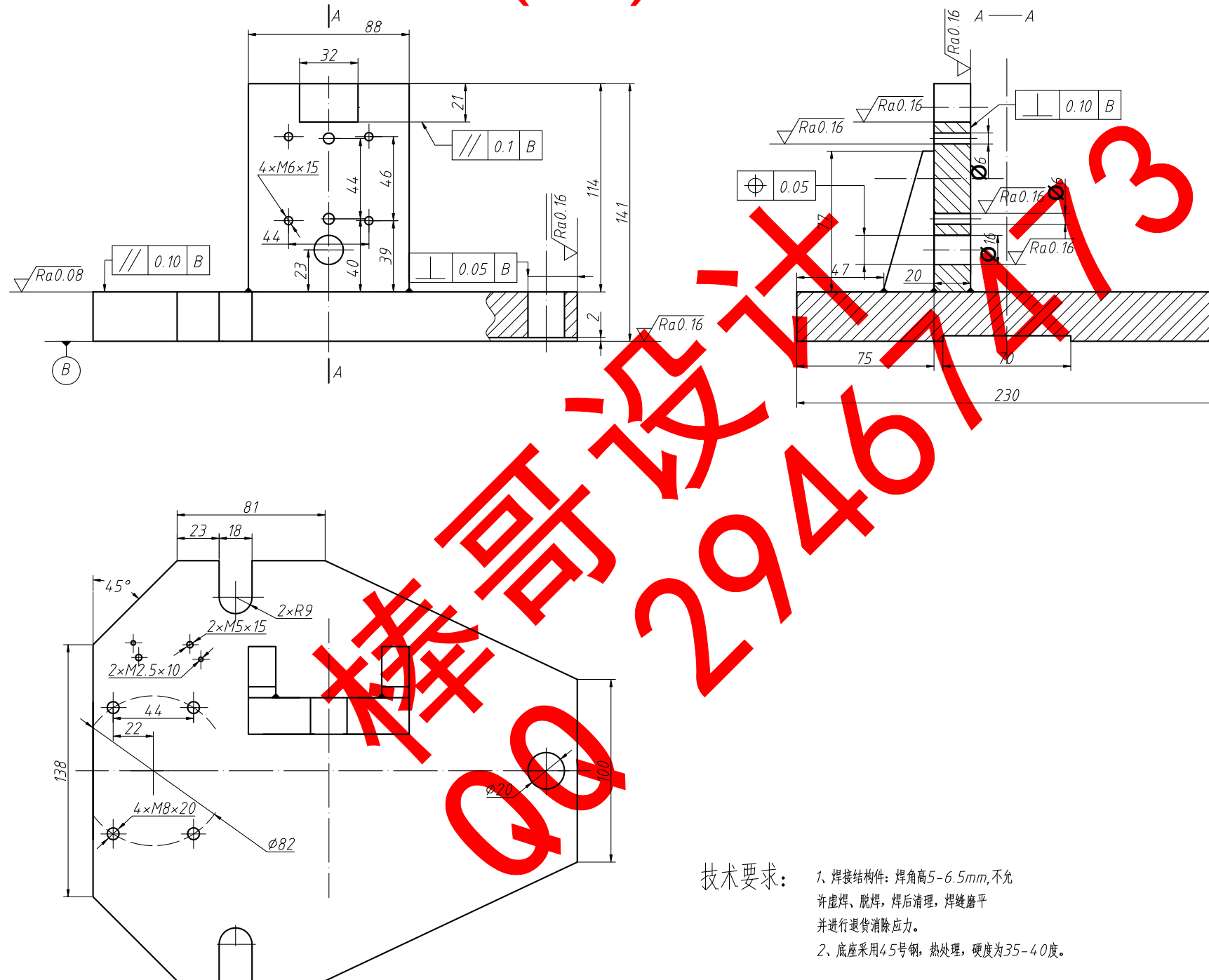


21	压块	1	45		HRC 35-40
20	螺钉	1		GB85-66 M8×20	
19	套位	1	45		HRC 35-40
18	定位块	1	45		HRC 35-40
17	弹簧	1		HB21-66 2×22-55	
16	圆销	4		GB21-66 M8×30	
15	对刀块	2		GB119-66 5n6×20	
14	螺钉	1	45		HRC 35-40
13	圆销	2		GB65-66 M5×25	
12	圆销	4		GB70-66 M6×50	
11	圆销	1		GB119-66 20K7×80	按图补加工
10	圆销	1		GB52-66 D116	
9	圆销	2		GB119-66 6n6×50	
8	圆销	1		GB309-71 M16	
7	圆销	1		GB798-66 M16×110	
6	V形块	1	T7A		HRC 55-60
5	圆销	1		GB165-66 M4×15	
4	圆销	1	45		HRC 35-40
3	圆销	2		GB119-66 12n6×30	
2	圆销	1		GB798-66 M16×90	
1	主体	1	45		HRC 35-40
序号	名称	数量	材料	标准件号	热处理
			比例	1:1	备注

铣床夹具

工序号 75

铣床底座零件图(A4)



技术要求:

- 1、焊接结构件: 焊角高5-6.5mm, 不允许虚焊、脱焊, 焊后清理, 焊缝磨平并进行退火消除应力。
- 2、底座采用45号钢, 热处理, 硬度为35-40度。

铣床夹具底座				比例	1:1	图号	零件图
设计	陈建斌	2013.05.16	材料	45号钢	件数	1	
校对							
审核							