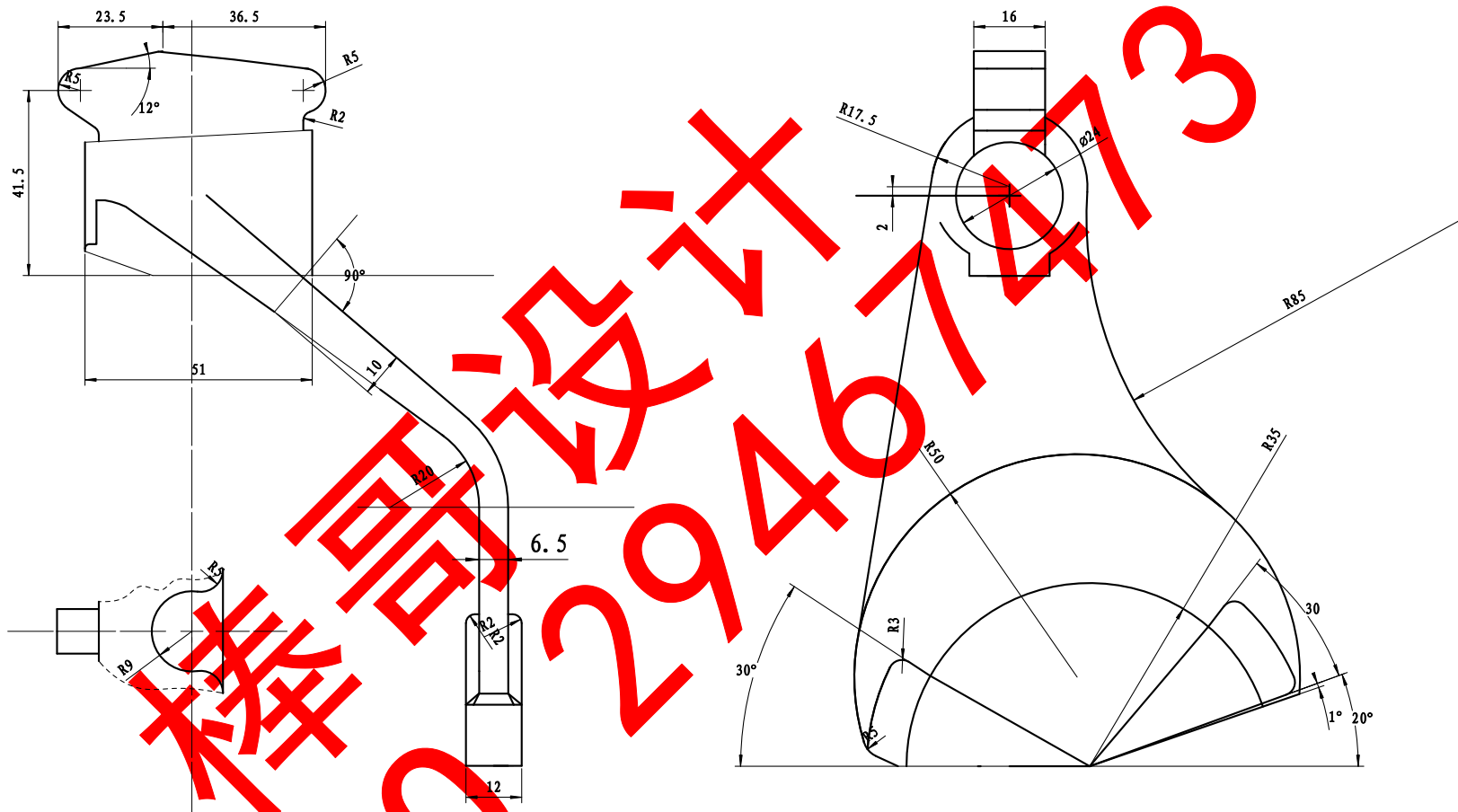


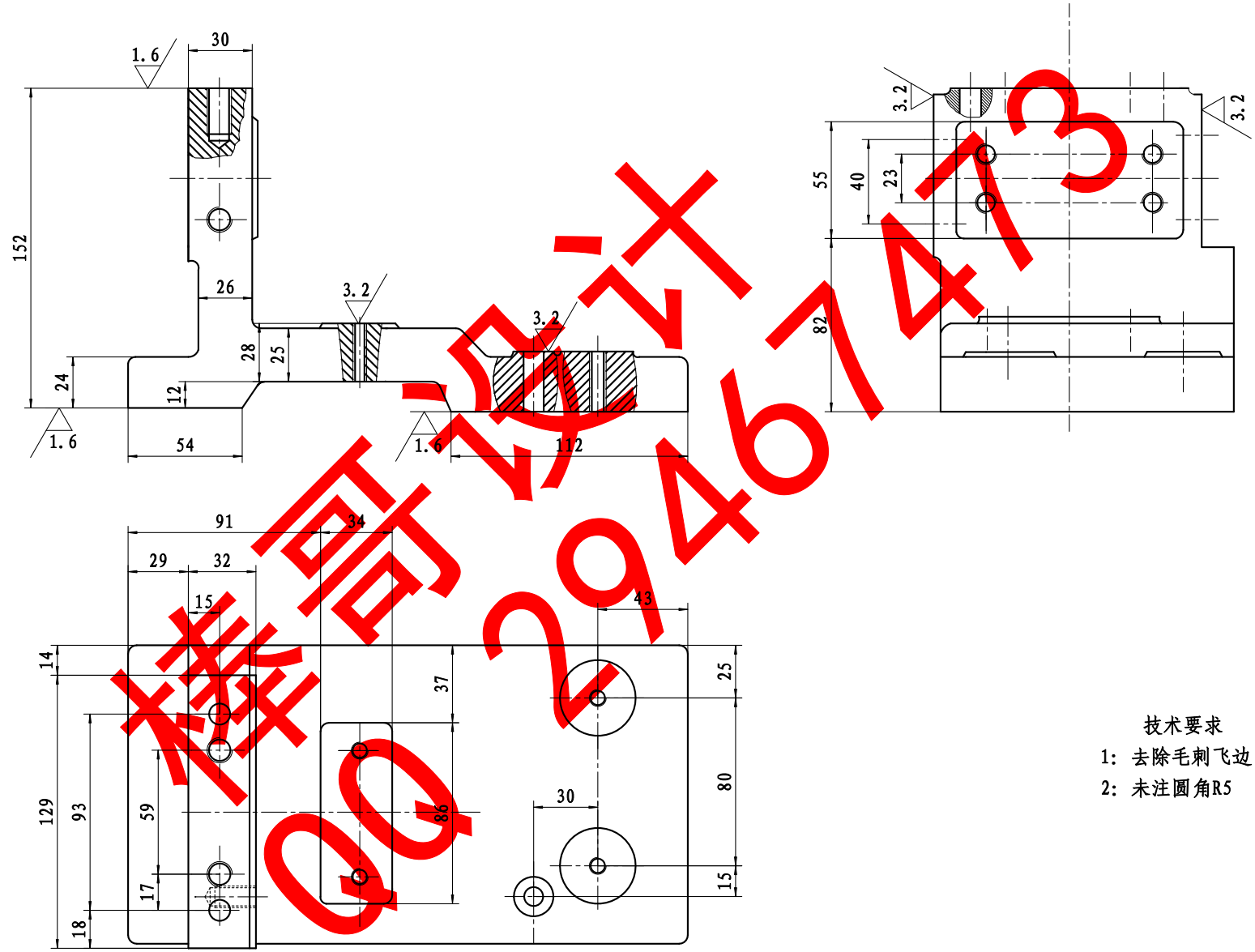
毛坯图



							20钢	黑龙江八一农垦大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		第四及第五速变速叉毛坯图 (CA10B解放牌汽车)	
设计	谢宝亭	2010.3	标准化				阶段标记	重量比例
审核	李宝玉							1:1
工艺			批准				共 4 张 第 2 张	

钻19孔夹具具体

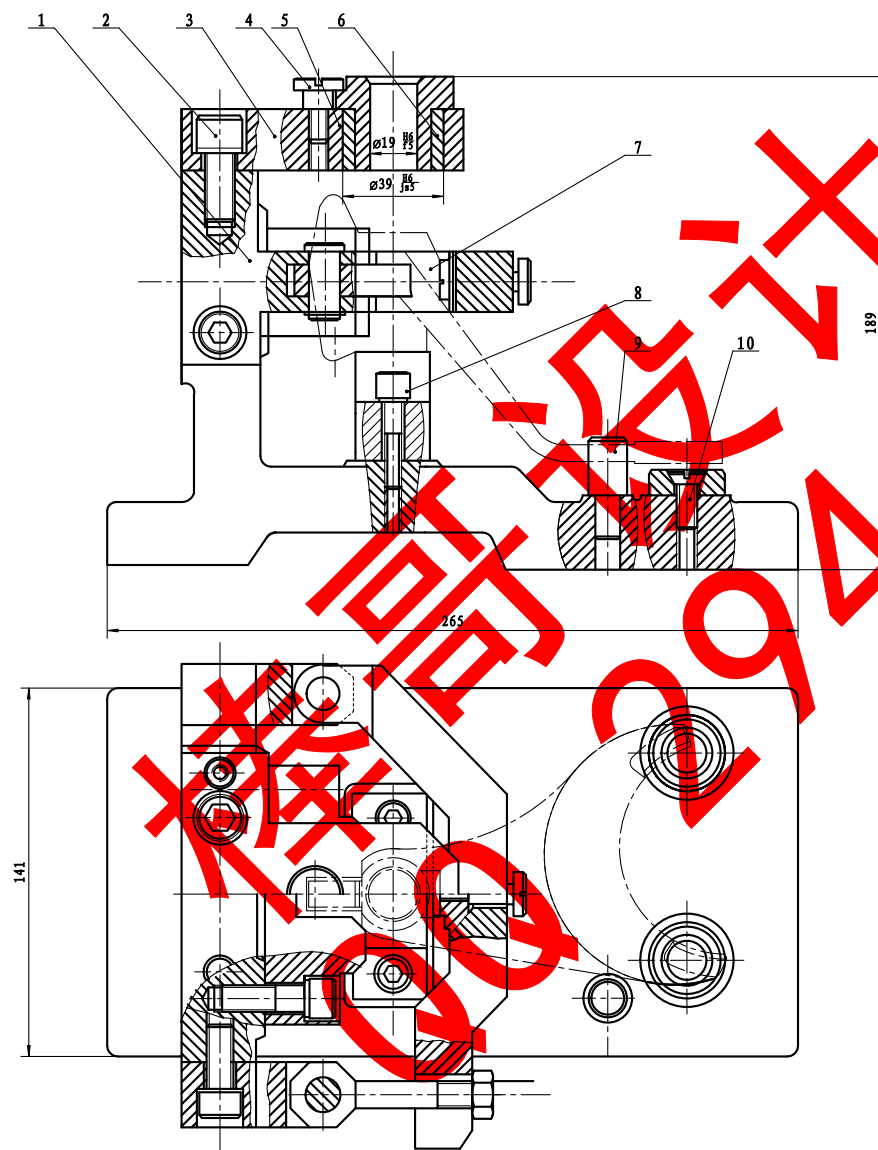
其余√



- 技术要求
- 1: 去除毛刺飞边
 - 2: 未注圆角R5

设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	1:1
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	1:1
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	1:1
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	1:1

钻19孔装配图



Ø190孔加工钻床夹具
本夹具用于在立式钻床上加工变速叉的Ø19孔。工件以Ø28外圆及端面及叉口外侧为定为基准，用过V形块，支承板和挡销实现完全定位。选用螺旋压紧机构夹紧工作。

10	10	螺钉	1	45钢			GB75-85
9	9	挡销	1	45钢			GB119-86
8	8	螺钉	1	45钢			GB75-85
7	7	螺杆	1				
6	6	挡套	1	45钢			GB2263-80
5	5	挡套	1	45钢			GB2263-80
4	4	螺钉	1	45钢			GB75-85
3	3	钻套架	1	45钢			
2	2	螺钉	1	45钢			GB75-85
1	1	夹具体	1	45钢			
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计重量	备注
							黑龙江八一农垦大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	周宝平	2010.5	标准件				21100解淑娟汽车变速叉专用夹具
审核	李宝玉	2010.5					
工艺							
							比例 1:1
							共4张 第3张
							01