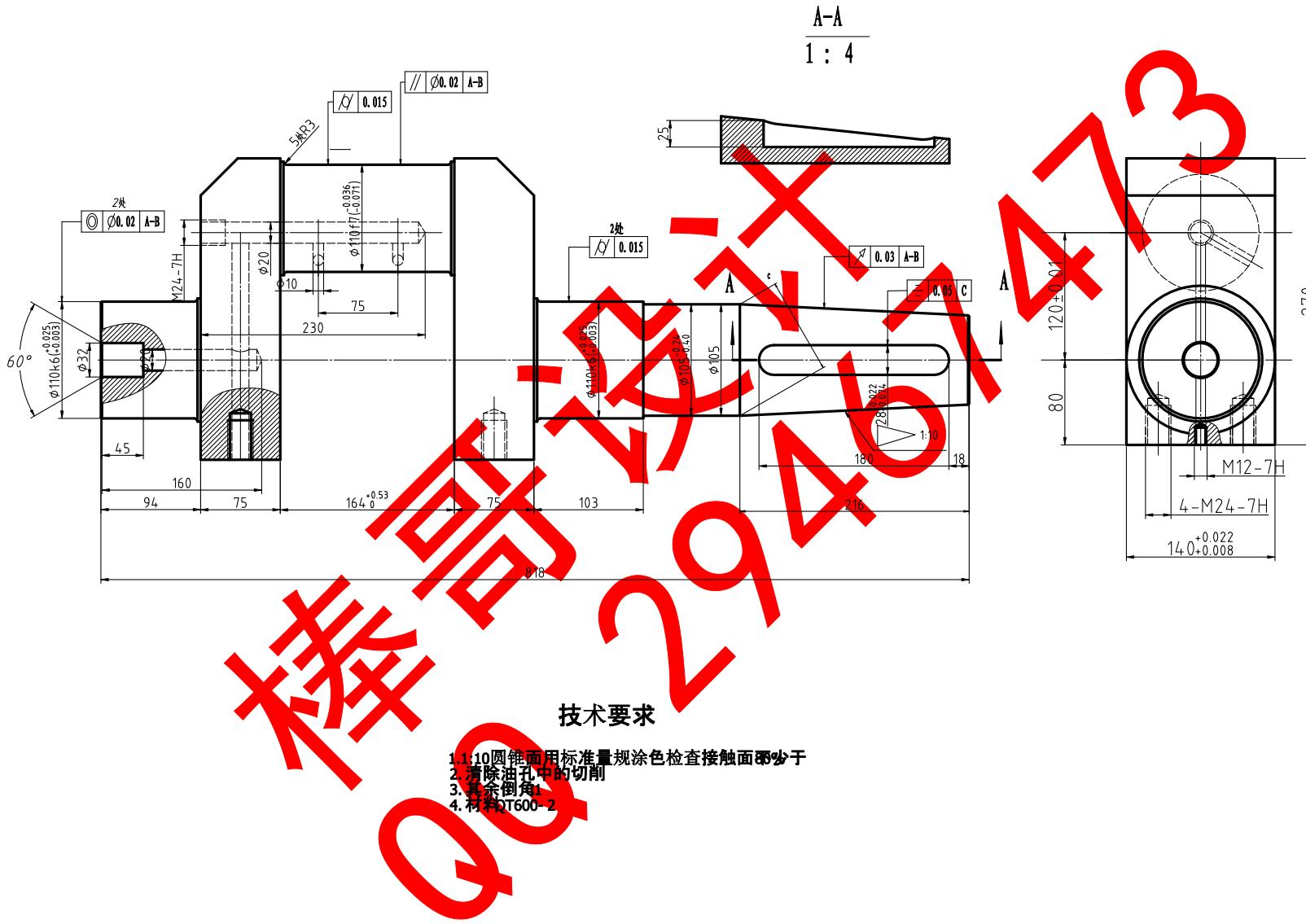
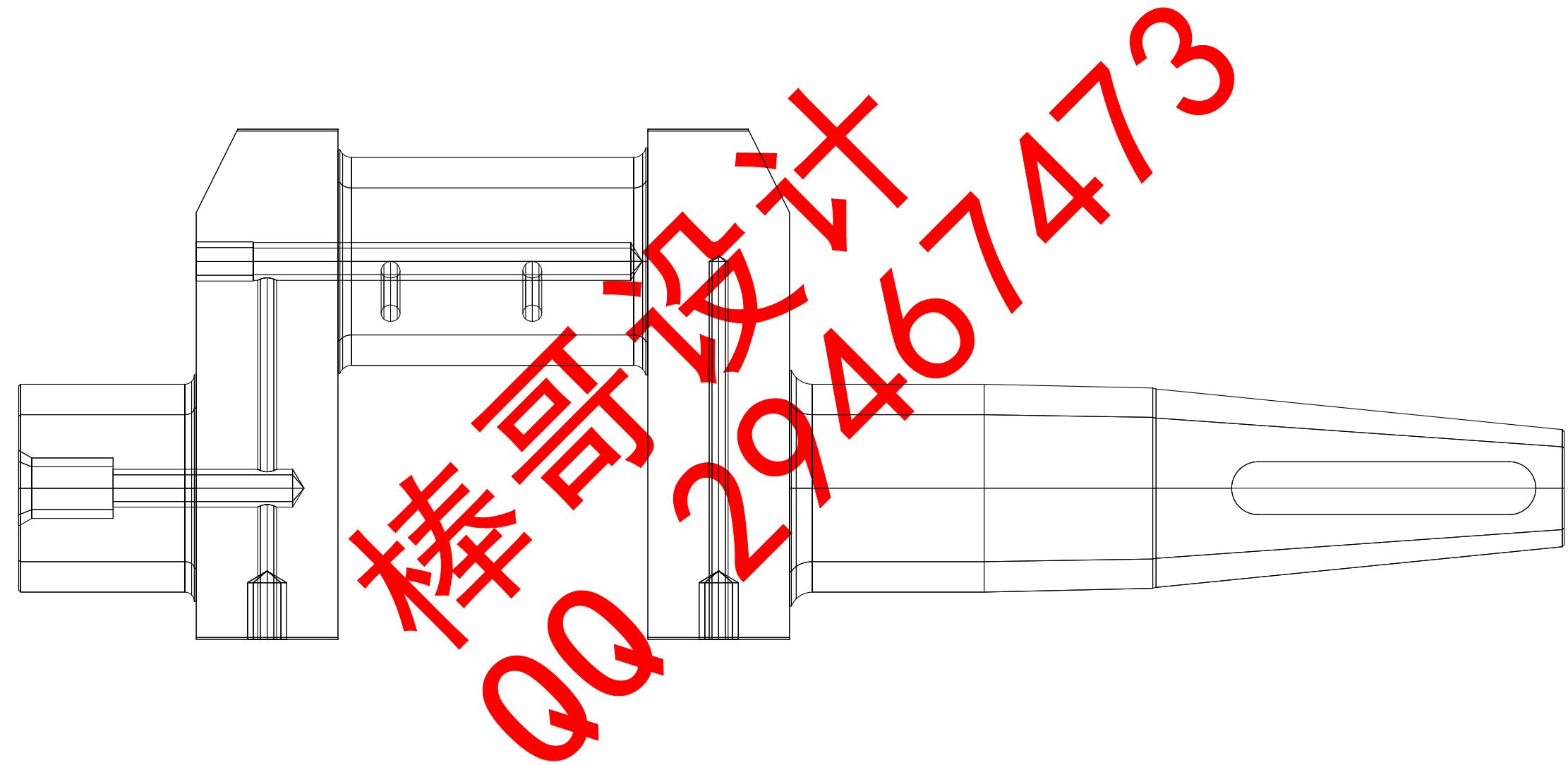


A1-单拐曲轴零件图



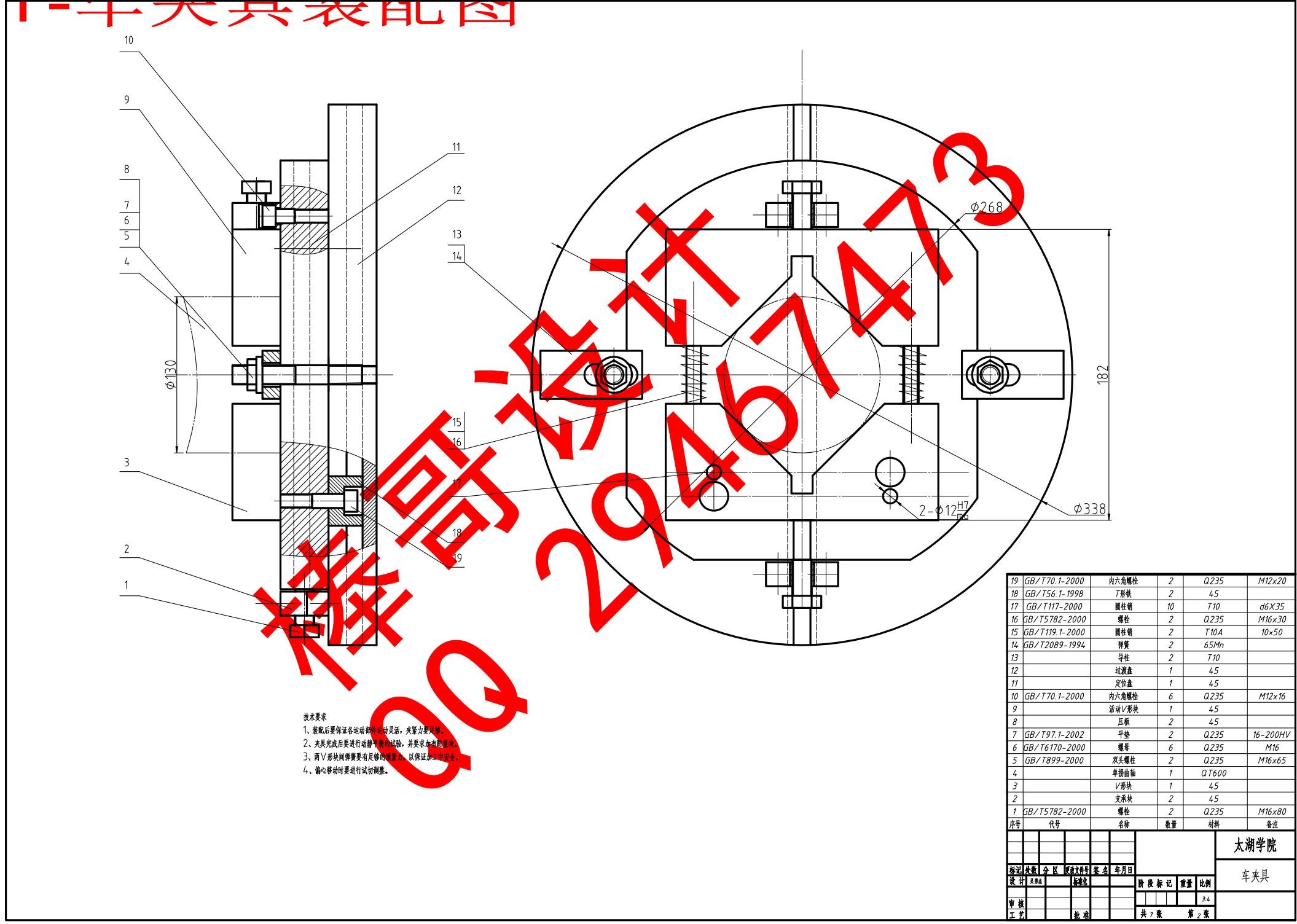
单拐曲轴造型图



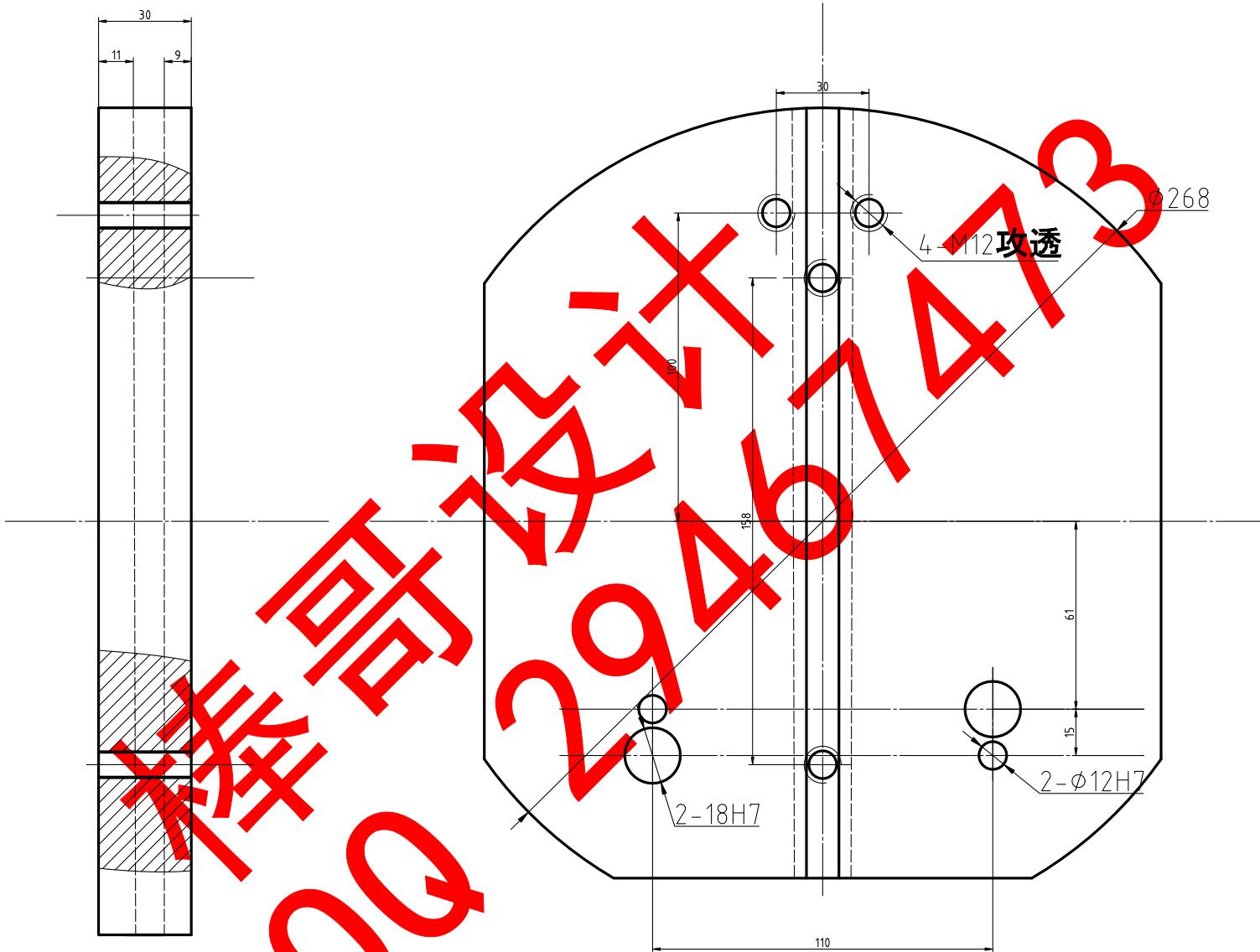
A2-毛坯图



A1-车夹具装配图



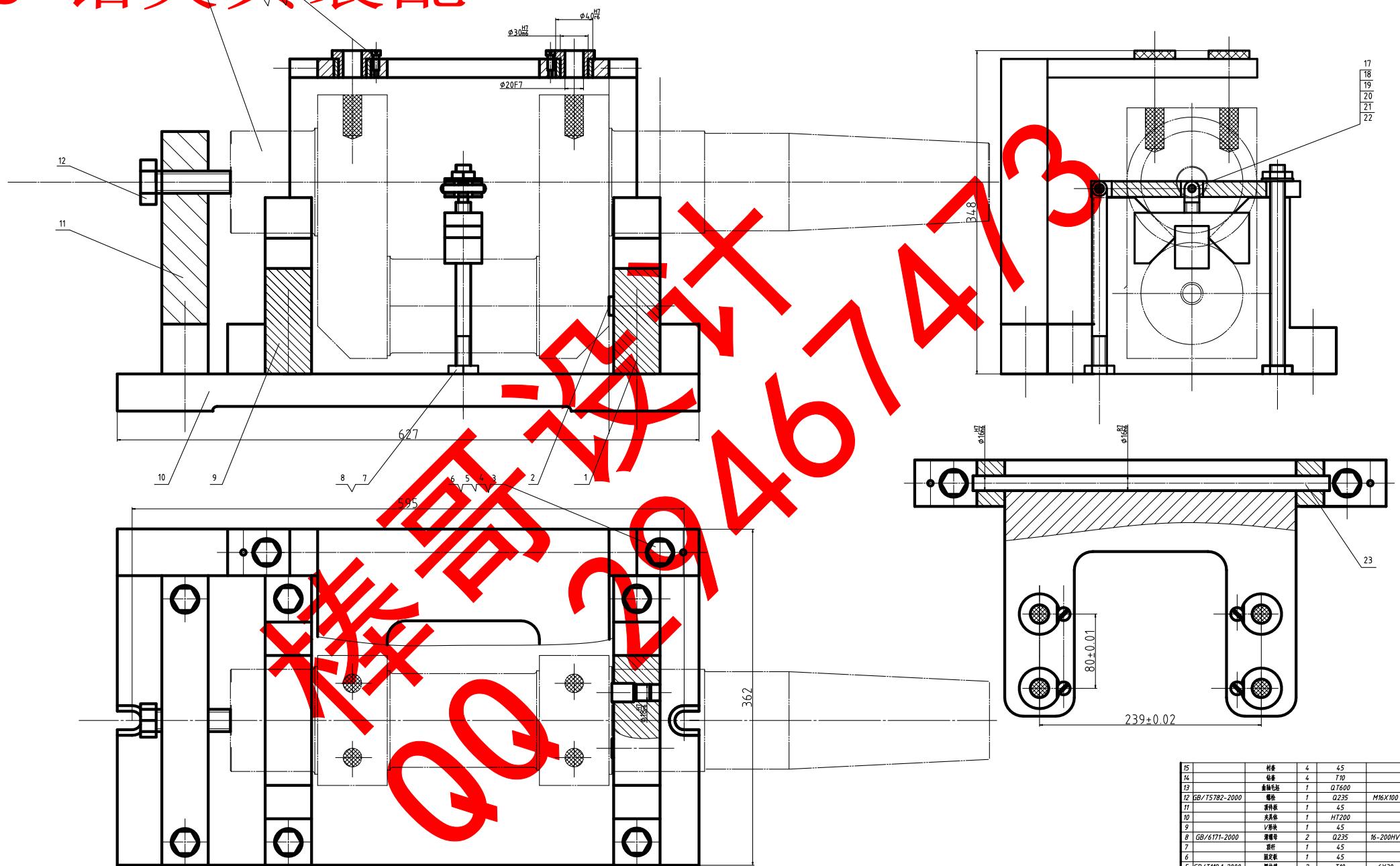
A2-[车夹具零件图]定位盘



技术要求

1. 未注明圆角R3-R5。
 2. 未注明倒角C1。
 3. 人工时效处理。

AO-钻夹具装配



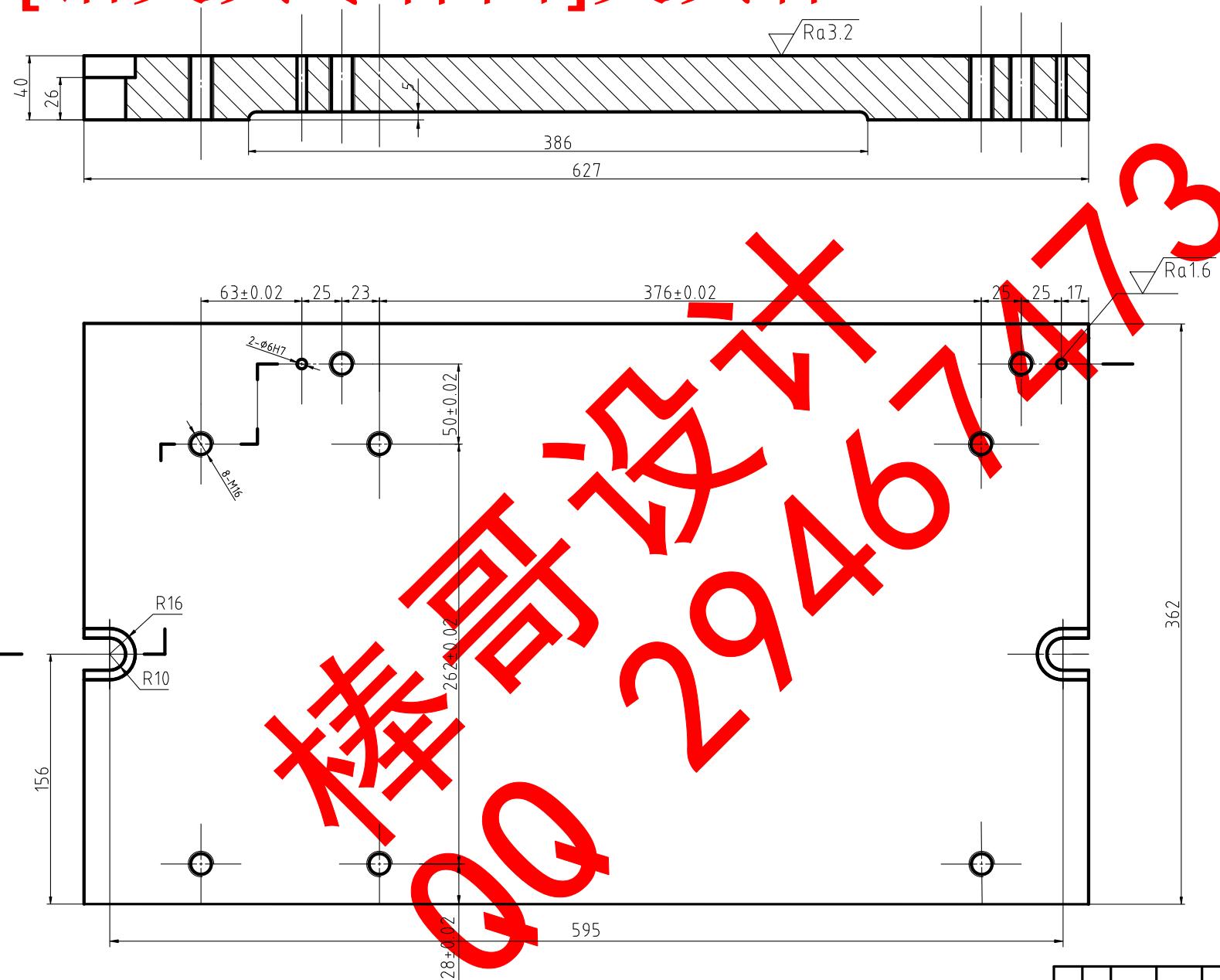
技术要求:

1. 钻套中心线对夹具底面的垂直度不大于0.05: 100mm。
2. V形块的底面和侧面相对夹具底面的平行度和垂直度不大于0.02: 100mm。
3. 两夹头之间的对称度为±0.007mm。
4. 两端米字打痕后磨平。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
15		衬套	4	45	
14		钻套	4	T10	
13		垫圈	1	Q1600	
12	GB/T5782-2000	螺栓	1	Q235	M16×100
11		零件板	1	45	
10		夹具体	1	H7200	
9		V形块	1	45	
8	GB/6171-2000	螺母	2	Q235	16-200HV
7		螺钉	1	45	
6		圆铁板	1	45	
5	GB/T119.1-2000	圆柱销	2	T10	6X30
4	GB/T6100-2000	千斤顶	1	Q235	16-200HV
3	GB/15782-2000	螺栓	10	Q235	M16×80
2		支承架	1	45	
1		V形块	1	45	
23	GB/T119.1-2000	圆柱销	1	T10	
22	GB/T999-2000	夹头螺母	1	45	M16×200
21		压紧V形块	1	45	
20	GB/T5783-2000	锁紧螺母	1	45	M16
19		压板	1	45	
18	GB/T119.1-2000	圆柱销	1	T10	8X30
17	GB/T119.1-2000	圆柱销	1	T10	10X30
16	GB/T57-2000	开槽螺钉	4	D235	M8X20

太湖学院
钻夹具装配

A2-[钻夹具零件图]夹具体



技术要求

- 1.未注明圆角R3-R5。
- 2.未注明倒角C1。
- 3.时效处理。

A2-钻模板

