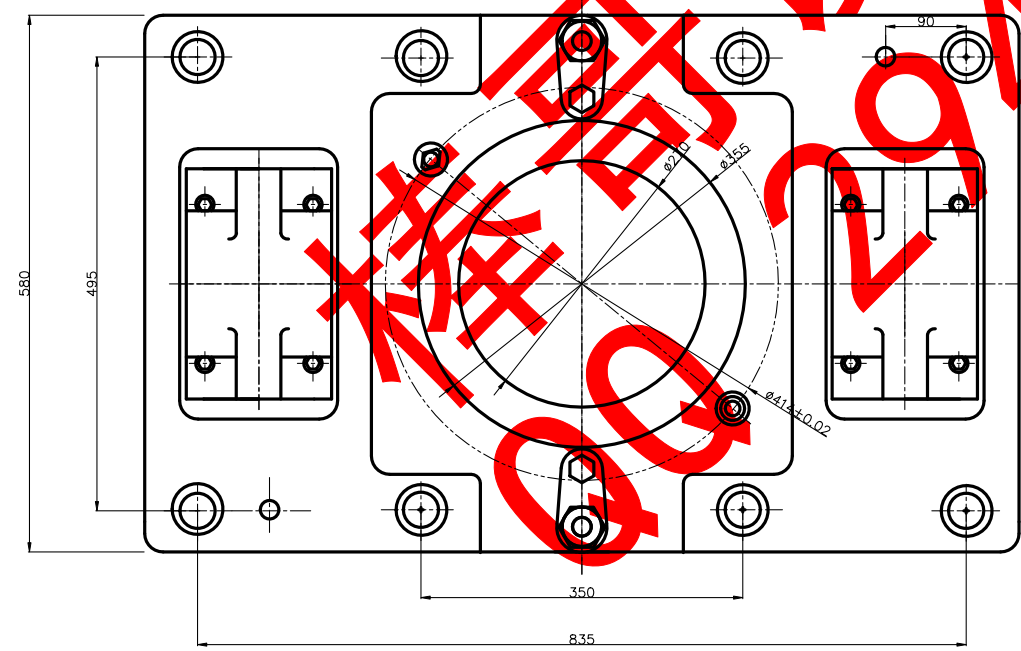
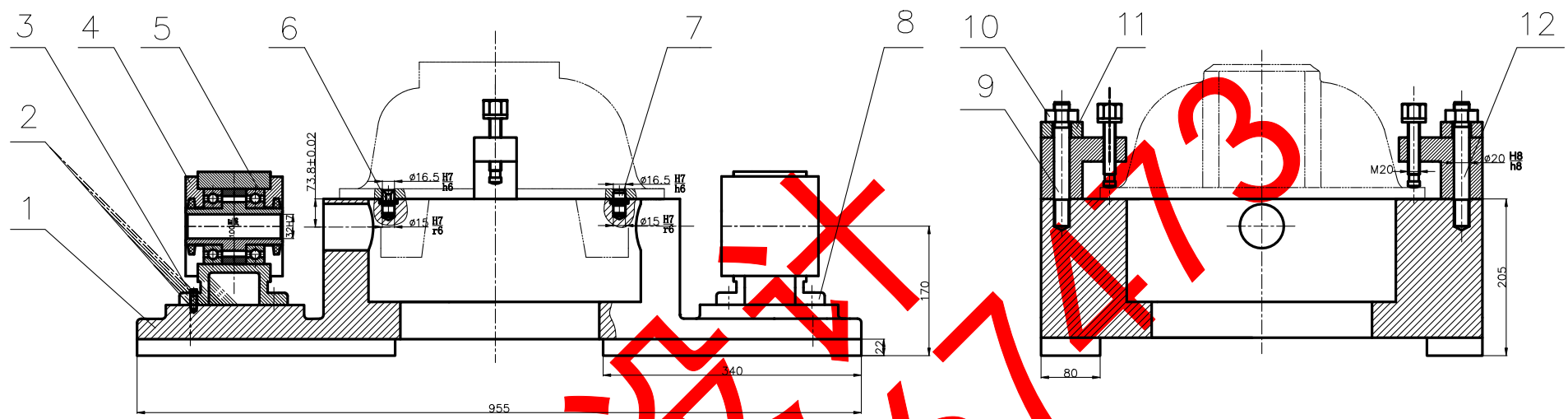


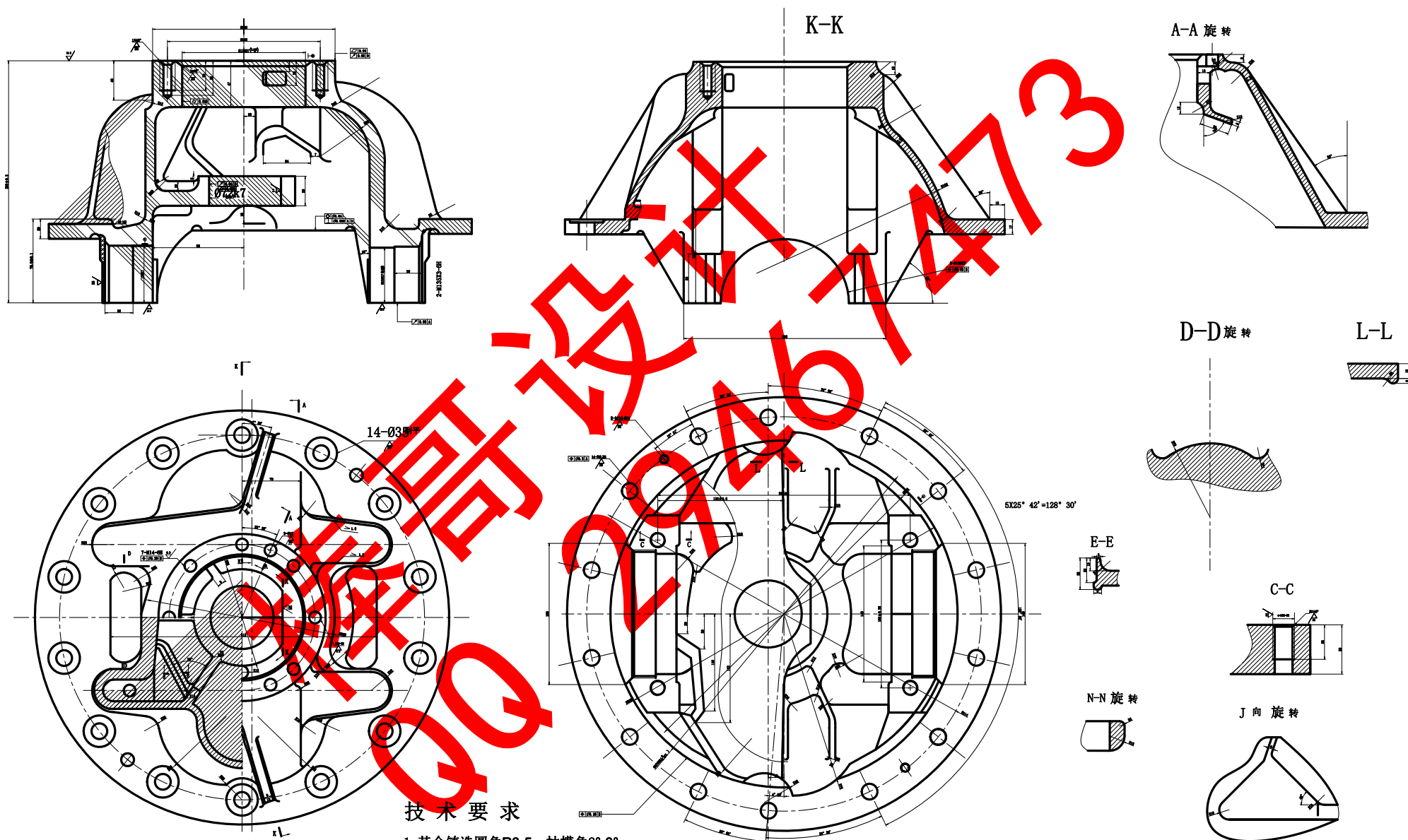
A0-夹具装配图



- 技术要求
1. 两镗套的同轴度要求为 $\varnothing 0.008\text{mm}$
 2. 镗套的的轴线与 $\varnothing 355$ 轴线的垂直度要求为 $\varnothing 0.036\text{mm}$ ，位置精度要求为 $\varnothing 0.016\text{mm}$
 3. 工件定位面与镗套轴线平行度要求为 0.004mm
 4. 本工序在专用机床上加工

1/2	GB2181-80	压紧螺栓	2	45
11		挡块	2	45
10		螺母	2	45
9	M18	螺栓	2	45
8		键槽板	2	M1200
7	A型	定位销	1	20
6	B型	定位销	1	20
5	GB2181-80	螺母	8	
4		螺母	2	20
3		螺母	8	45
2	GB70-79	螺钉	16	45
1		基座板	1	QT490
件号 代号 名称 数量 备注				
装配图				
制图	审核	设计	校对	工艺
夹具装配图				

A0-零件图

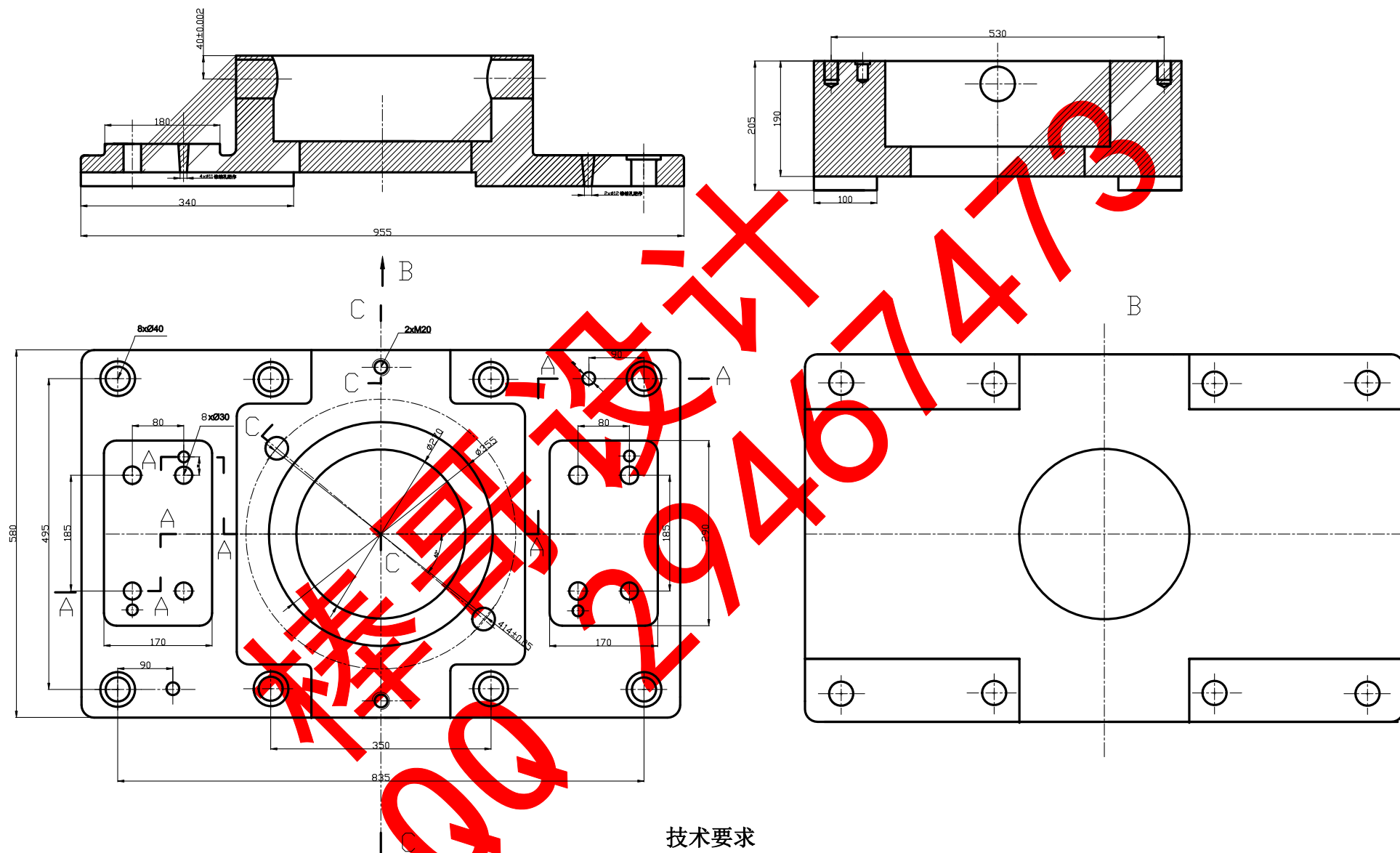


技术要求

1. 其余铸造圆角R3-5, 抽模角2°-3°
2. 孔%%C130K7和螺纹M135X3与轴承座(404318)装配后加工
3. 所有安装螺栓孔加工端面必须修整
4. 非加工表面彻底清理干净后, 涂C06-1铁红醇酸底漆, 表面涂黑漆
5. 铸件经喷丸处理
6. 铸件按工程机械球墨铸铁件通用技术条件JB/J5938-91规定进行, 铸件精度等级选用7级

Q7450-10									
比例	数量	材料	重量	备注	审核	设计	工艺	检验	日期
1:1	1	HT200	1.2kg						
图号	图名	比例	数量	材料	重量	备注	审核	设计	日期
Q7450-10	球墨铸铁件	1:1	1	HT200	1.2kg				

A1-夹具体



技术要求

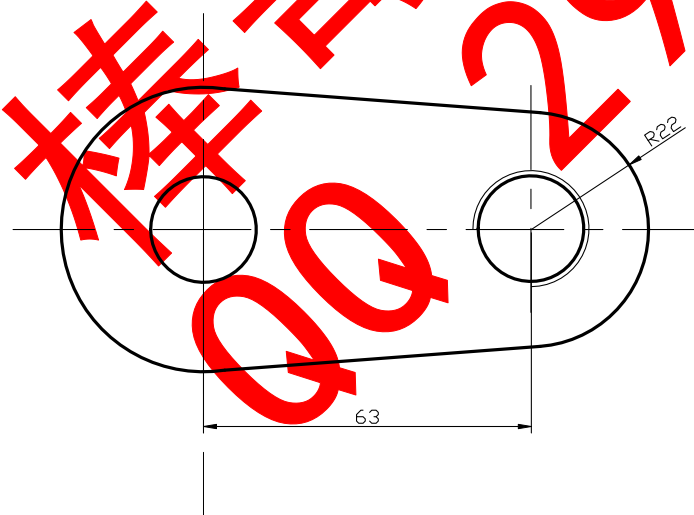
1. 毛坯材料采用铸件
2. 其余铸造圆角R3-5
3. 保证8xØ30位置精度
4. 保证Ø414±0.05的尺寸精度

								QT450							
设计	数量	分	区	更改文件号	签名	年、月、日		审核	签字	日期	比例	夹具体			
工艺															

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

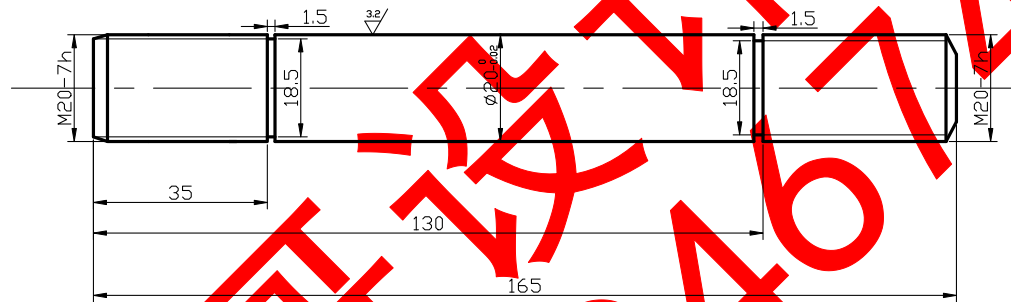


1. 材料选用45按GB 699-65《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》
2. 需低温回火处理，并进行表面氧化处理



						45					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例		
审 核											
工 艺			批 准			共 张 第 页					

A3-螺柱



技术要求:
1. 材料选用30Cr
2. 公称直径上下偏差 ± 1.05

						30Cr					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				螺 柱		
设 计			标准化								
						阶 段 标 记		重 量	比 例		
审 核											
工 艺			批 准			共 张		第 页			

技术要求

1. 保证 130 ± 0.01 的加工精度
2. 保证 $\varnothing 135 \pm 0.04$ 的加工精度

						HT200						
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日							
设 计			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	镗 架		
审 核												
工 艺			批 准			共 张 第 页						

