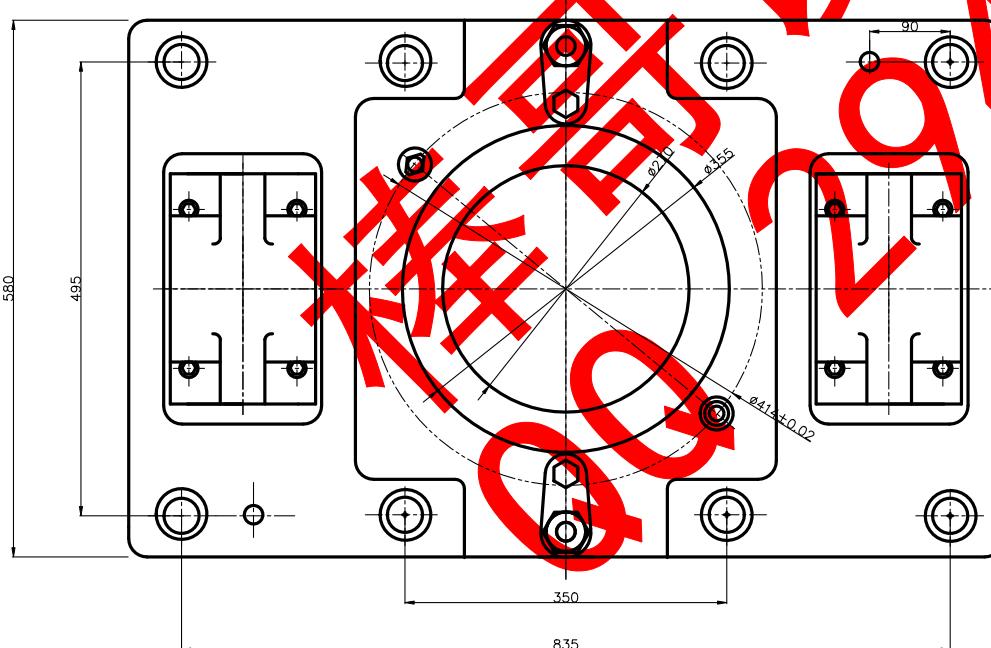
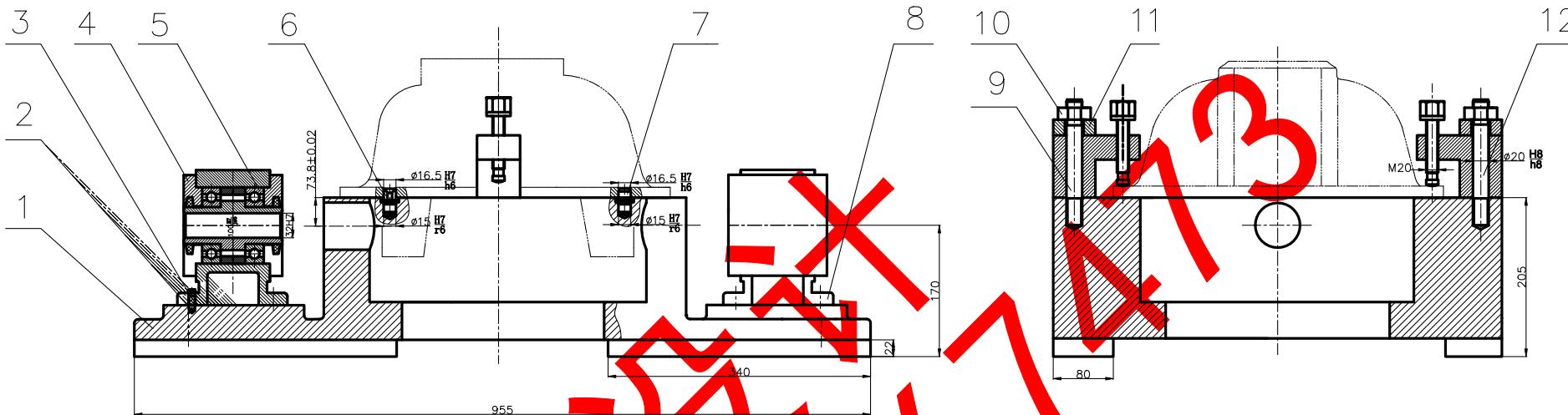


AO-夹具装配图

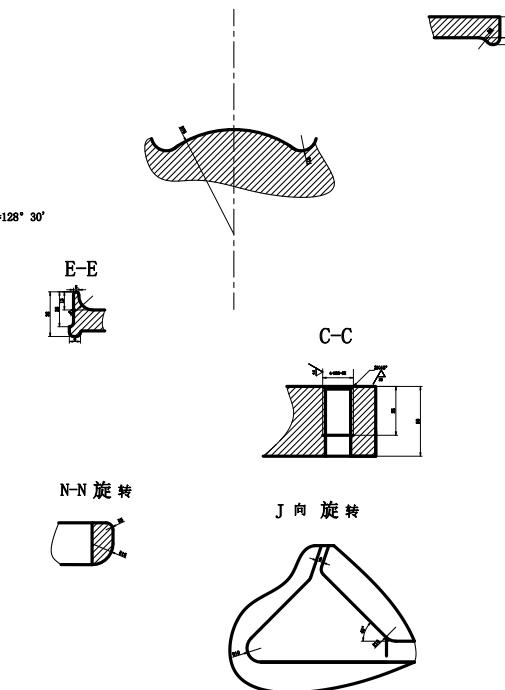
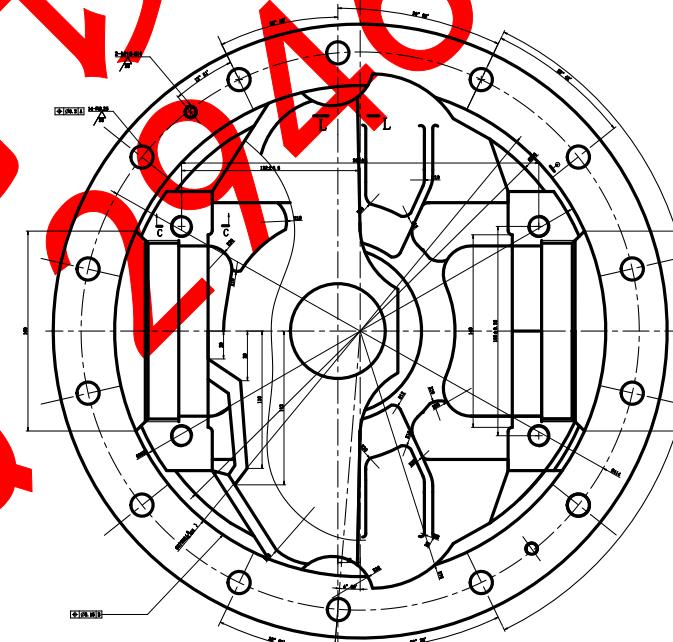
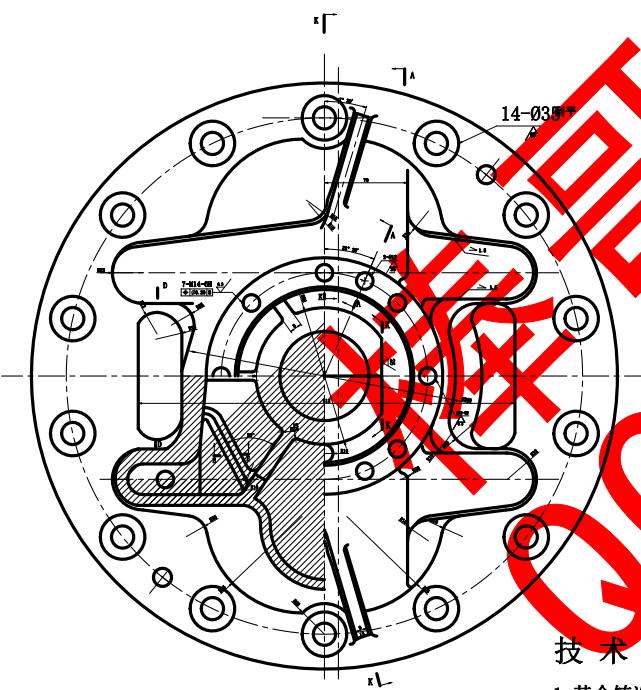
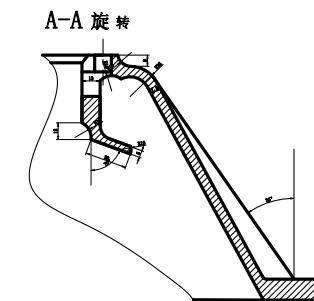
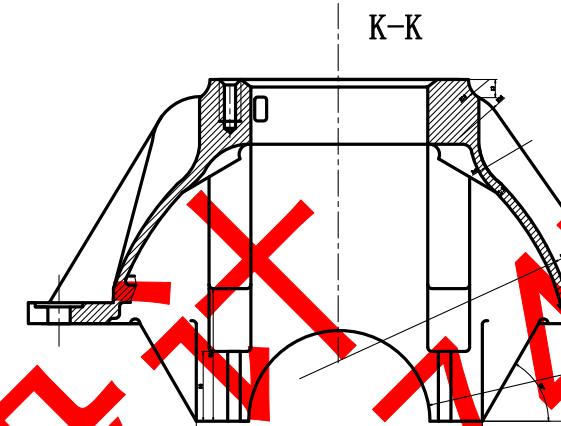
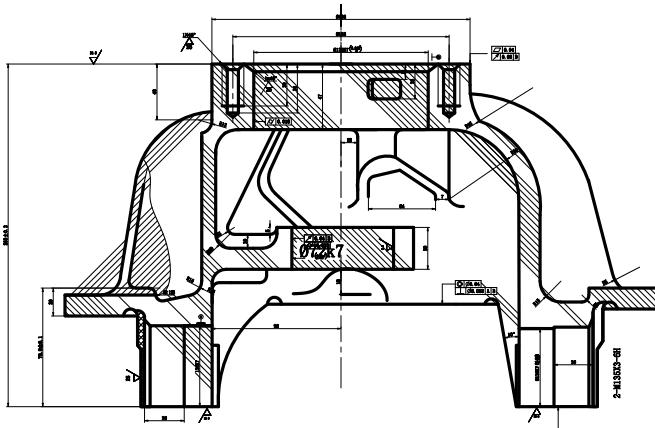


技术要求

1. 两镗套的同轴度要求为 $\phi 0.008mm$
2. 镗套的轴线与 $\phi 355$ 轴线的垂直度要求为 $\phi 0.036mm$, 位置精度要求为 $\phi 0.016mm$
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

12	GB2161-90	压紧螺栓	2	45
11		销	2	45
10	M16	螺母	2	45
9		螺栓	2	45
8		螺母	2	HT200
7	A44	定位销	1	20
6	B44	定位销	1	20
5	GB278-82	销	8	
4		螺母	2	20
3		垫圈	5	45
2	GB70-76	螺钉	16	45
1		螺母	7	QT400
序号 代号 名 称 数 量 材 料				
装配图				
图名: AO-夹具装配图				

AO-零件图

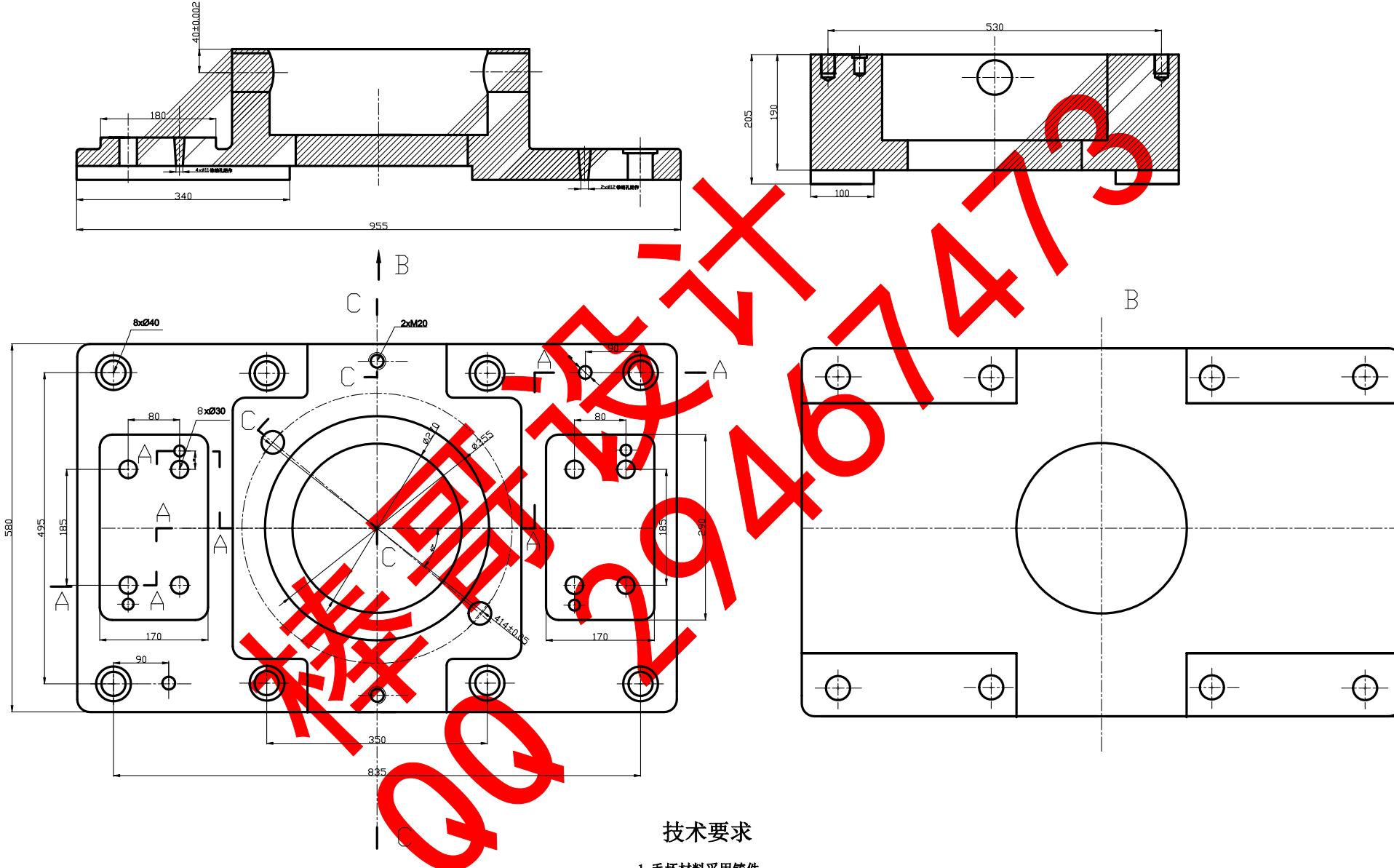


技术要求

- 其余铸造圆角R3-5, 抽模角2°-3°
- 孔ΦΦC130K7和螺纹M135X3与轴承座（404318）装配后加工
- 所有安装螺栓孔加工端面必须修整
- 非加工表面彻底清理洁净后, 涂C06-1铁红醇酸底漆, 表面涂黑漆
- 铸件经喷丸处理
- 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		图号
图名	尺寸	
图名	尺寸	图名
图名	尺寸	图名
图名	尺寸	图名

A1-夹具体

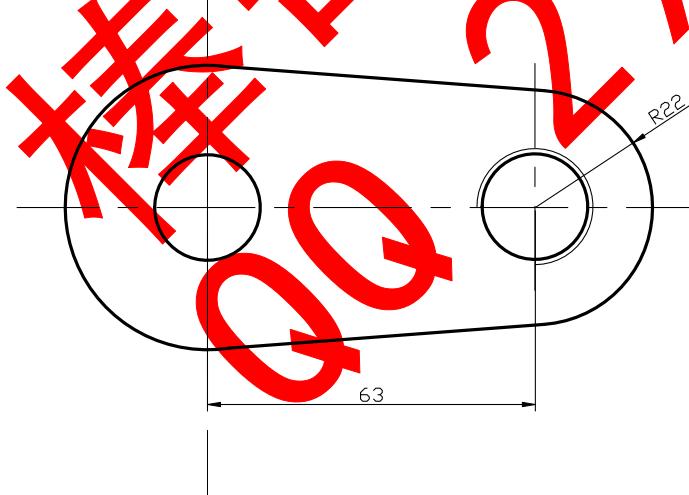
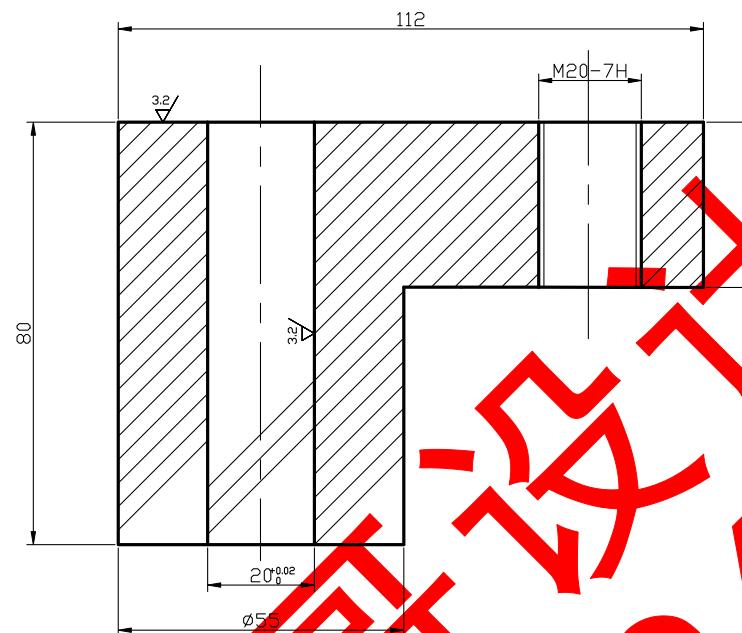


技术要求

1. 毛坯材料采用铸件
 2. 其余铸造圆角R3-5
 3. 保证 $8x\varnothing 30$ 位置精度
 4. 保证 $\varnothing 414 \pm 0.05$ 的尺寸精度

标记					QT450					夹具体					
处数	分区	更改文件号		签名	年.月.日		原		新						标记
设计	图号	规范化													
等效					共 张 第 页										
工艺					批号										

A3-螺钉配件



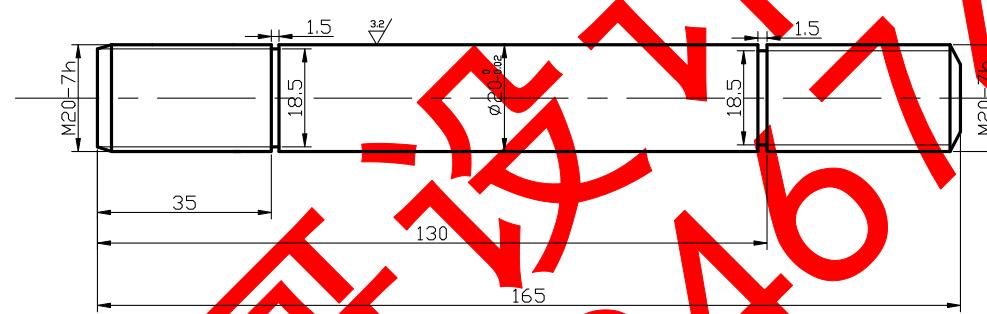
技术要求

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

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45			
设计			标准化			阶段标记			重量
审核						比例			
工艺			批准			共 张 第 页			

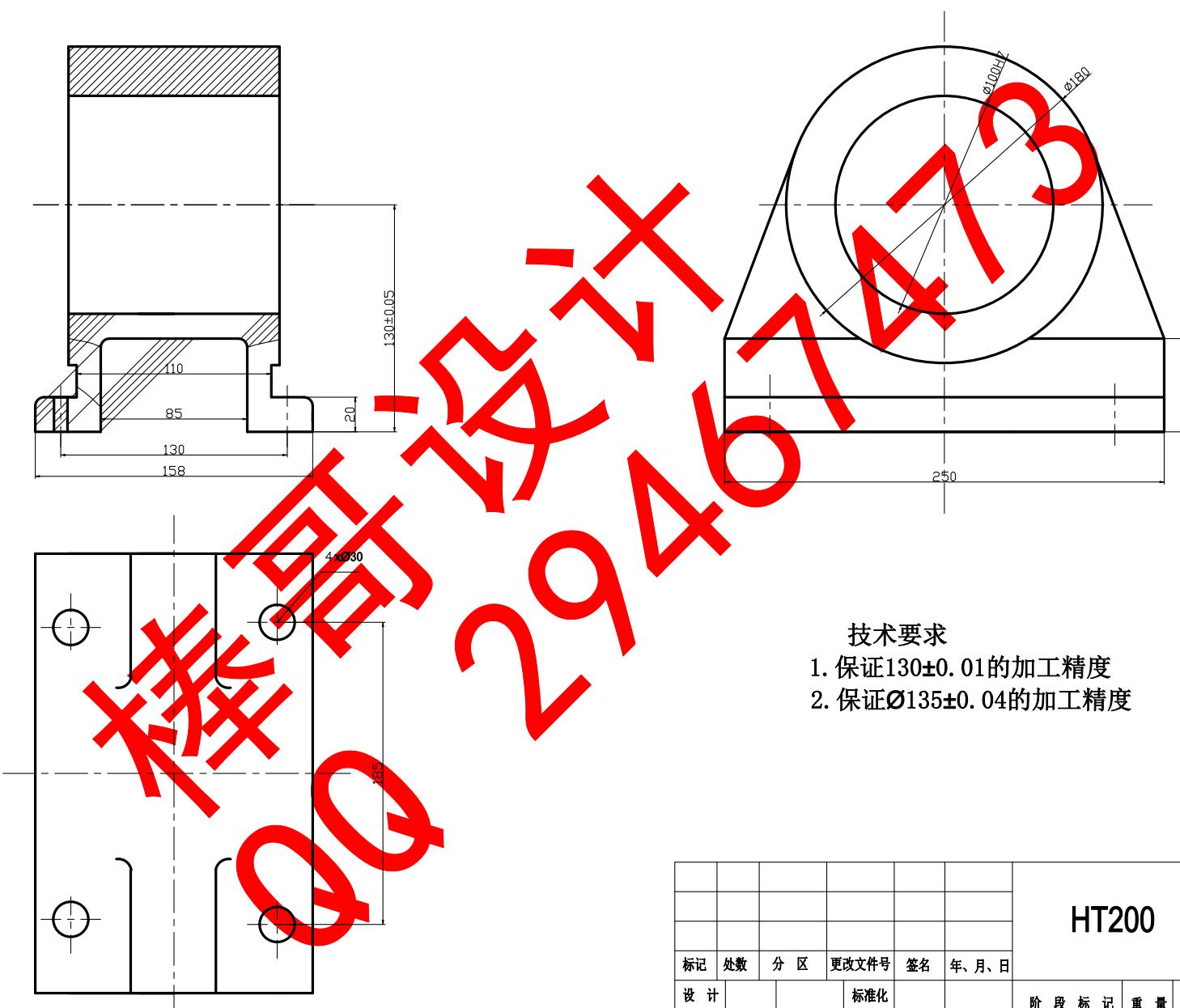
压紧螺钉配件

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		螺柱	
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			



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	HT200			
设计			标准化			阶段标记			重量
审核						比例			
工艺			批准			共 张 第 页			

镗架

机械加工工艺过程卡片
徐州工程学院机电学院04机本(4)班 零件号 14

徐州工程学院机电学院04机本(4)班	零件号	404312B	材料	Q7450-10	编制	单志光	2008.3
机械加工工艺过程卡片	零件名称	托架	毛坯重量	39.17 (kg)	指导	史月英	
	生产类型	大批量生产	毛坯种类	一级铸件	审核		