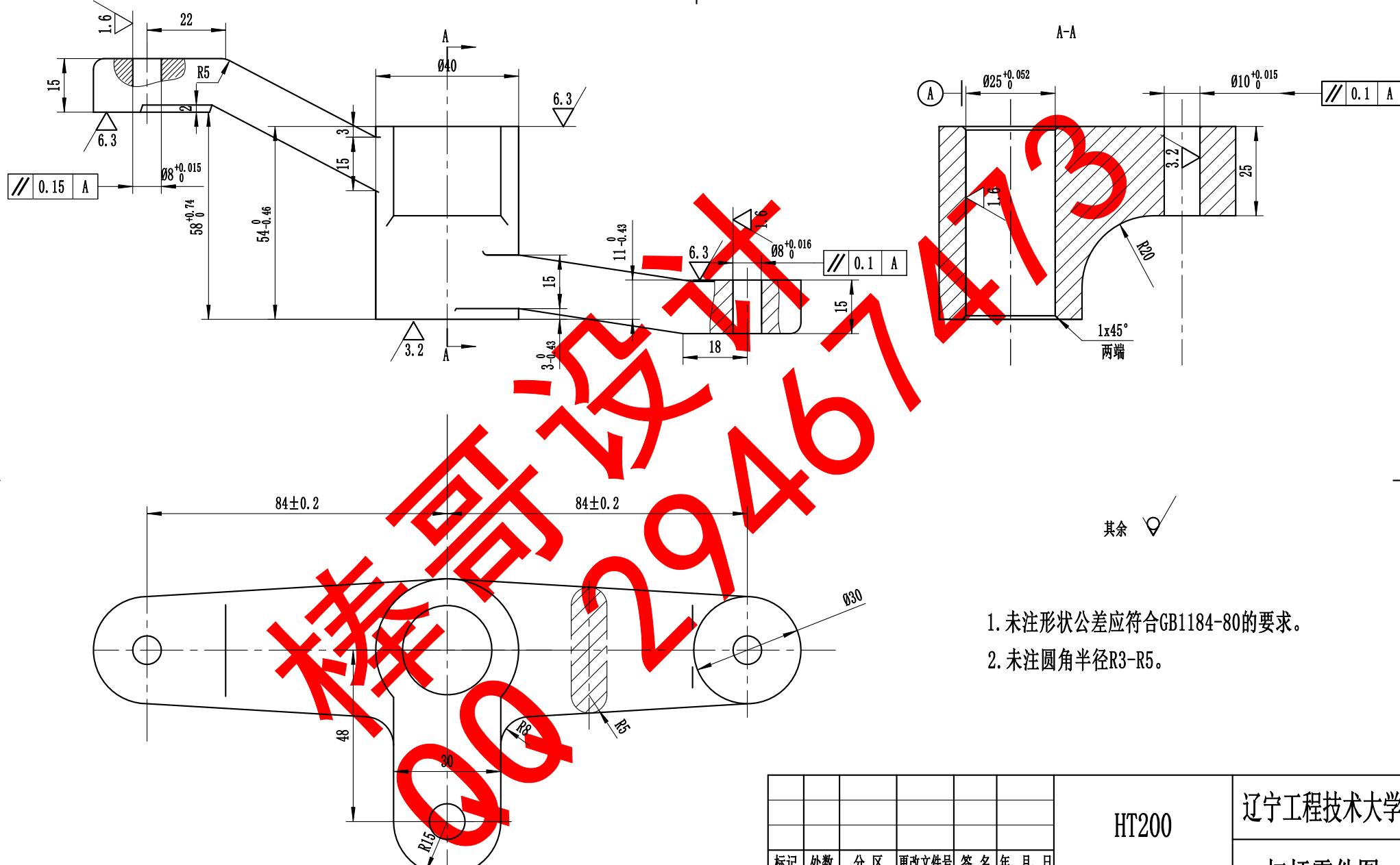
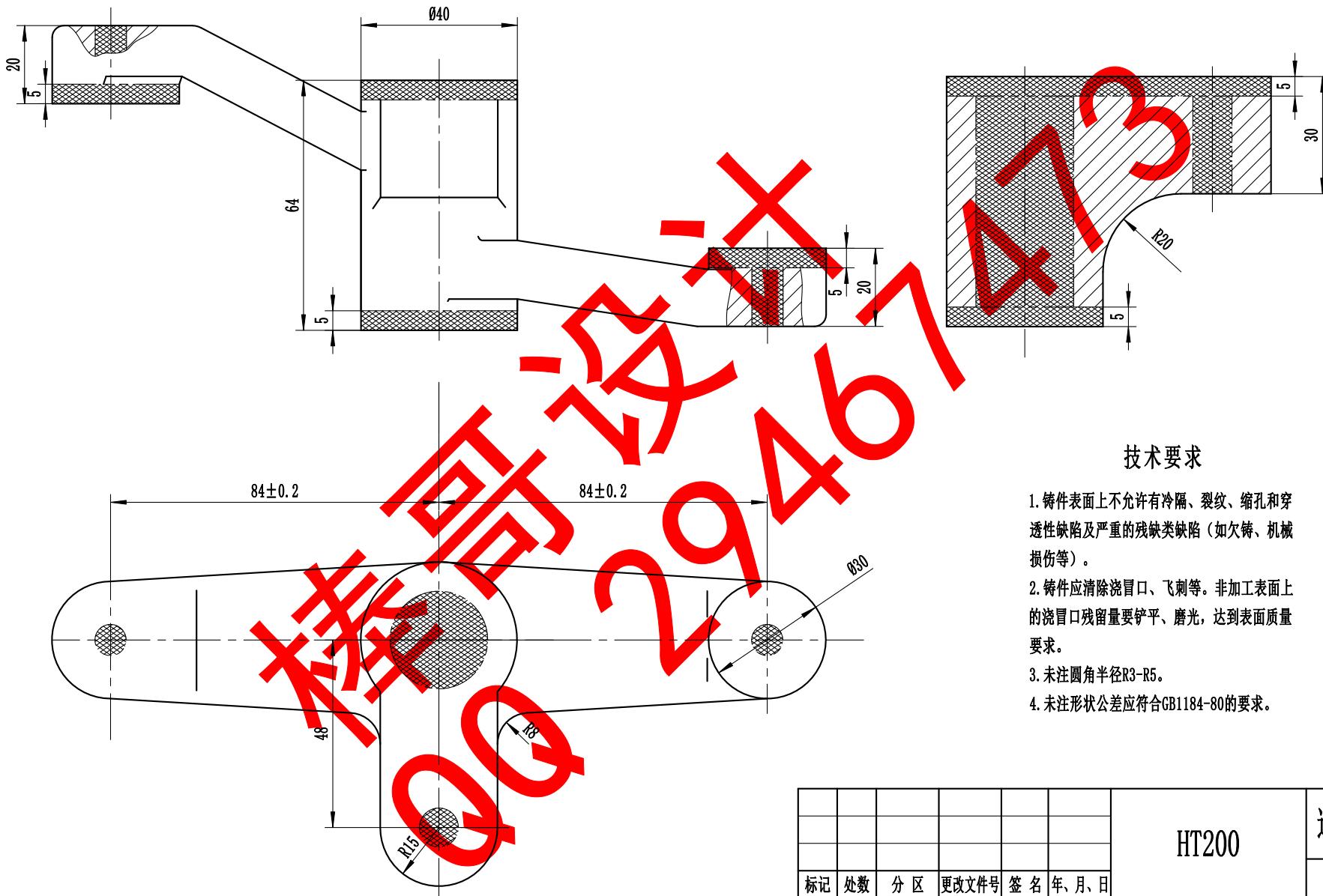


# 零件图



| HT200       |    |    |       |    |       |  | 辽宁工程技术大学 |    |    |     |
|-------------|----|----|-------|----|-------|--|----------|----|----|-----|
| 标记          | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 |  | 阶段       | 标记 | 重量 | 比例  |
| 设计          | 张政 |    | 标准化   |    |       |  |          |    |    | 1:1 |
| 审核          |    |    |       |    |       |  |          |    |    |     |
| 工艺          |    |    | 批准    |    |       |  |          |    |    |     |
| 共 4 张 第 1 张 |    |    |       |    |       |  | 杠杆零件图    |    |    |     |

# 毛坯图

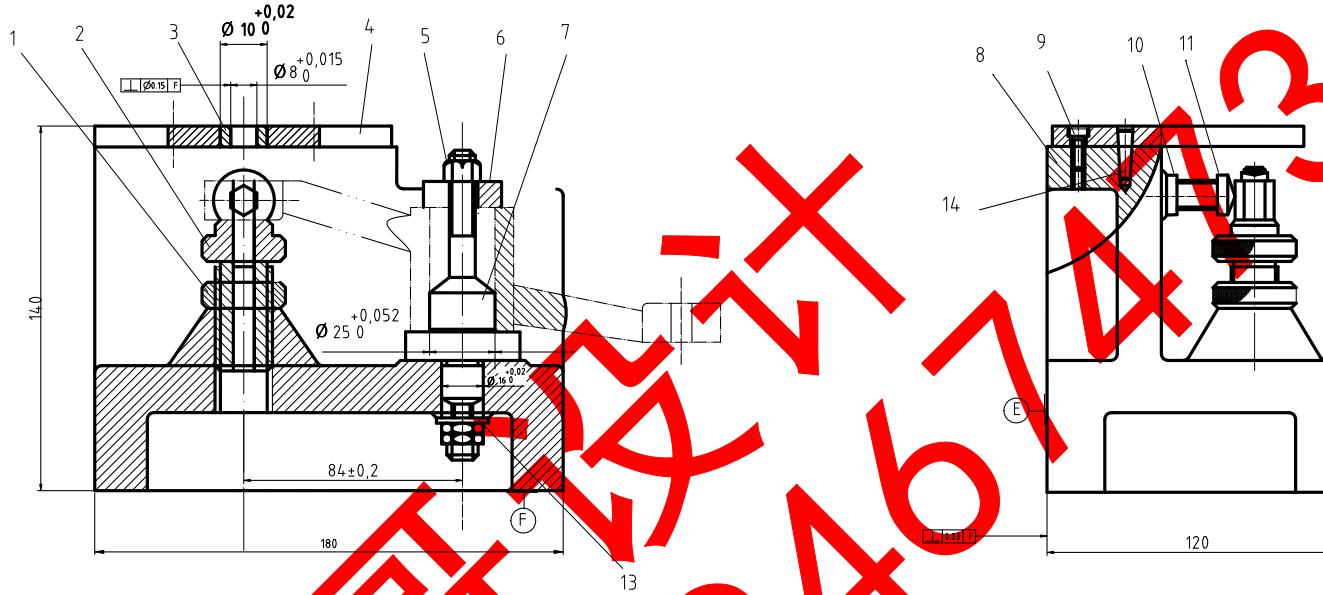


## 技术要求

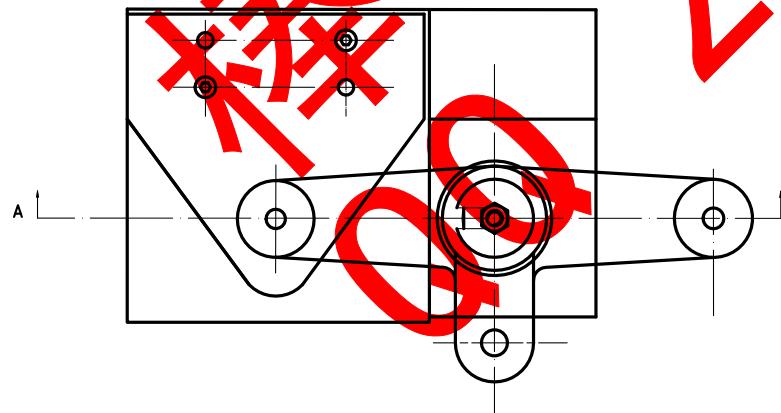
- 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
- 未注圆角半径R3-R5。
- 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签 名 | 年、月、日 | HT200 |       |    | 辽宁工程技术大学 |
|----|----|----|-------|-----|-------|-------|-------|----|----------|
| 设计 | 张政 |    | 标准化   |     |       | 阶段    | 标记    | 重量 | 比例       |
| 审核 |    |    |       |     |       |       |       |    | 1:1      |
| 工艺 |    |    | 批准    |     |       | 共 4 张 | 第 2 张 |    | 杠杆毛坯图    |

# 夹具装配图



本夹具使用在立式钻床上，加工机架上的Ø8 (H7) 工件以Ø25 (H9) mm孔及基准面、Ø30的台面在台面定位销7、支承钉11上定位。当Ø8 (H7) 孔为毛坯时，为防止工件加工时变形，采用了螺旋锁紧支承2。当支承2与工件接触后，用螺母4锁紧。  
钻完一个孔时，在轴向来钻削另外一个孔。此夹具适合大批量的生产。



| 序号 | 代号           | 名称          | 数量 | 材料 | 备注              |
|----|--------------|-------------|----|----|-----------------|
| 14 | GB117-86     | 圆柱销         | 2  |    | 6×30            |
| 13 | GB95-85      | 螺母M12-100HV | 1  |    |                 |
| 12 | GB6172-86    | 螺栓          | 2  |    | M12             |
| 11 | GB2227-80    | 平垫圈         | 1  |    | M10             |
| 10 | GB6104-86    | 锁紧螺母        | 1  |    | M10             |
| 9  | GB70-85      | 螺钉          | 4  |    | M6×25           |
| 8  |              | 销子          | 1  |    | 对称布置            |
| 7  |              | 拉杆          | 1  |    | M5×30<br>MS2080 |
| 6  | GB851-88     | 开口销         | 1  |    | 10-4.0          |
| 5  | GB54-88      | 螺母          | 1  |    | M15             |
| 4  | GB/T 71-1985 | 螺栓          | 1  |    |                 |
| 3  | GB2262-80    | 垫片G17       | 1  |    |                 |
| 2  | GB/T 71-1985 | 螺母M10       | 1  |    | M30             |
| 1  |              | 螺母          | 1  |    | M30             |

设计人: \_\_\_\_\_ 备注: \_\_\_\_\_

审核人: \_\_\_\_\_

工艺人: \_\_\_\_\_

图名: \_\_\_\_\_

图号: \_\_\_\_\_

日期: \_\_\_\_\_

单位: \_\_\_\_\_

制图: \_\_\_\_\_

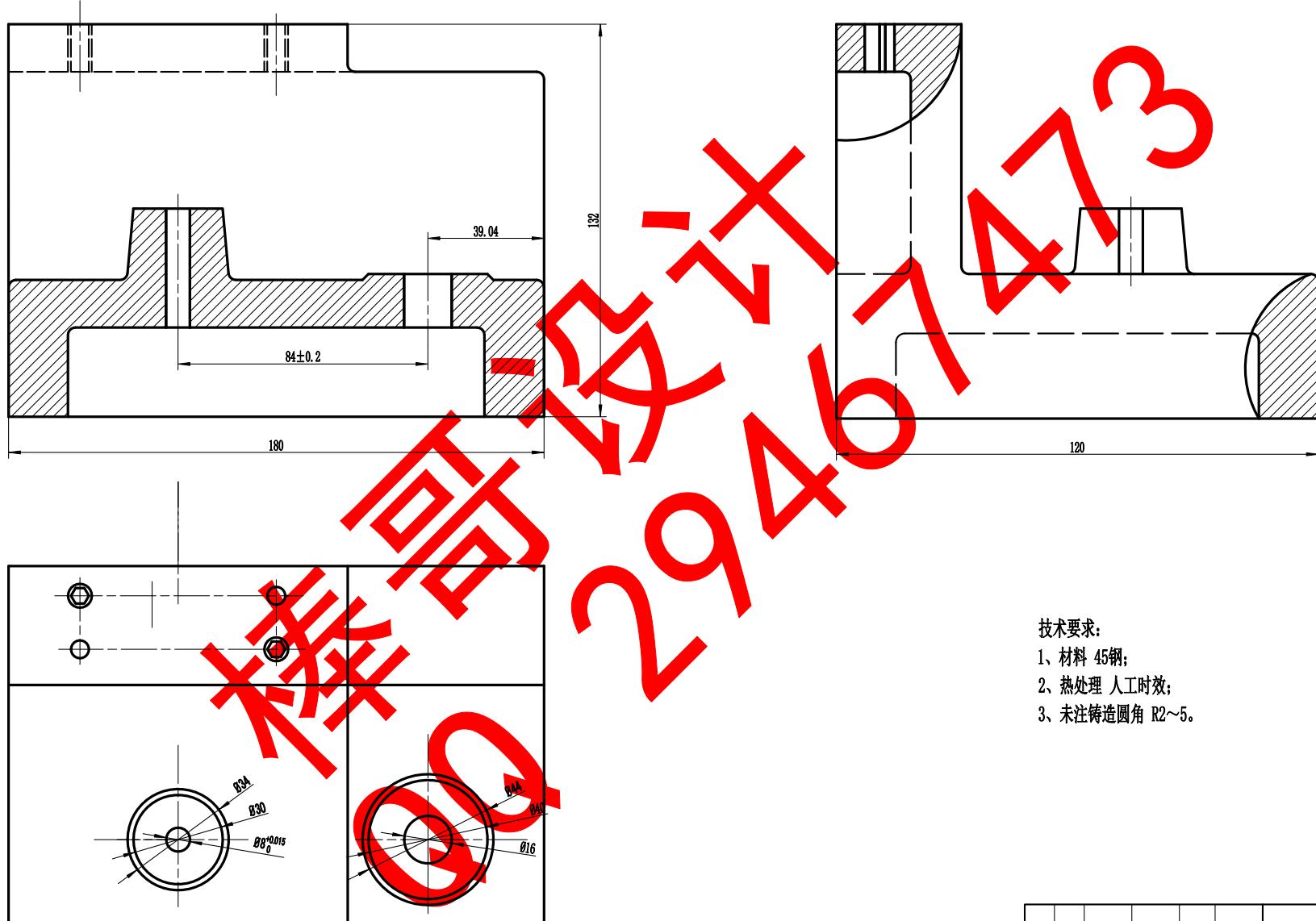
校核: \_\_\_\_\_

会签: \_\_\_\_\_

比例: \_\_\_\_\_

共 1 张 第 1 张

# 夹具图



技术要求:  
1、材料 45钢;  
2、热处理 人工时效;  
3、未注铸造圆角 R2~5。

| 标记 | 处数 | 分区  | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | 45钢  |    |     | 辽宁工程技术大学 |
|----|----|-----|-------|----|-------|------|----|-----|----------|
| 设计 | 张政 | 标准化 |       |    |       | 阶段标记 | 重量 | 比例  | 杠杆夹具零件图  |
| 审核 |    |     |       |    |       |      |    | 1:1 |          |
| 工艺 |    |     | 批准    |    |       | 共    | 张  | 第   | 张        |