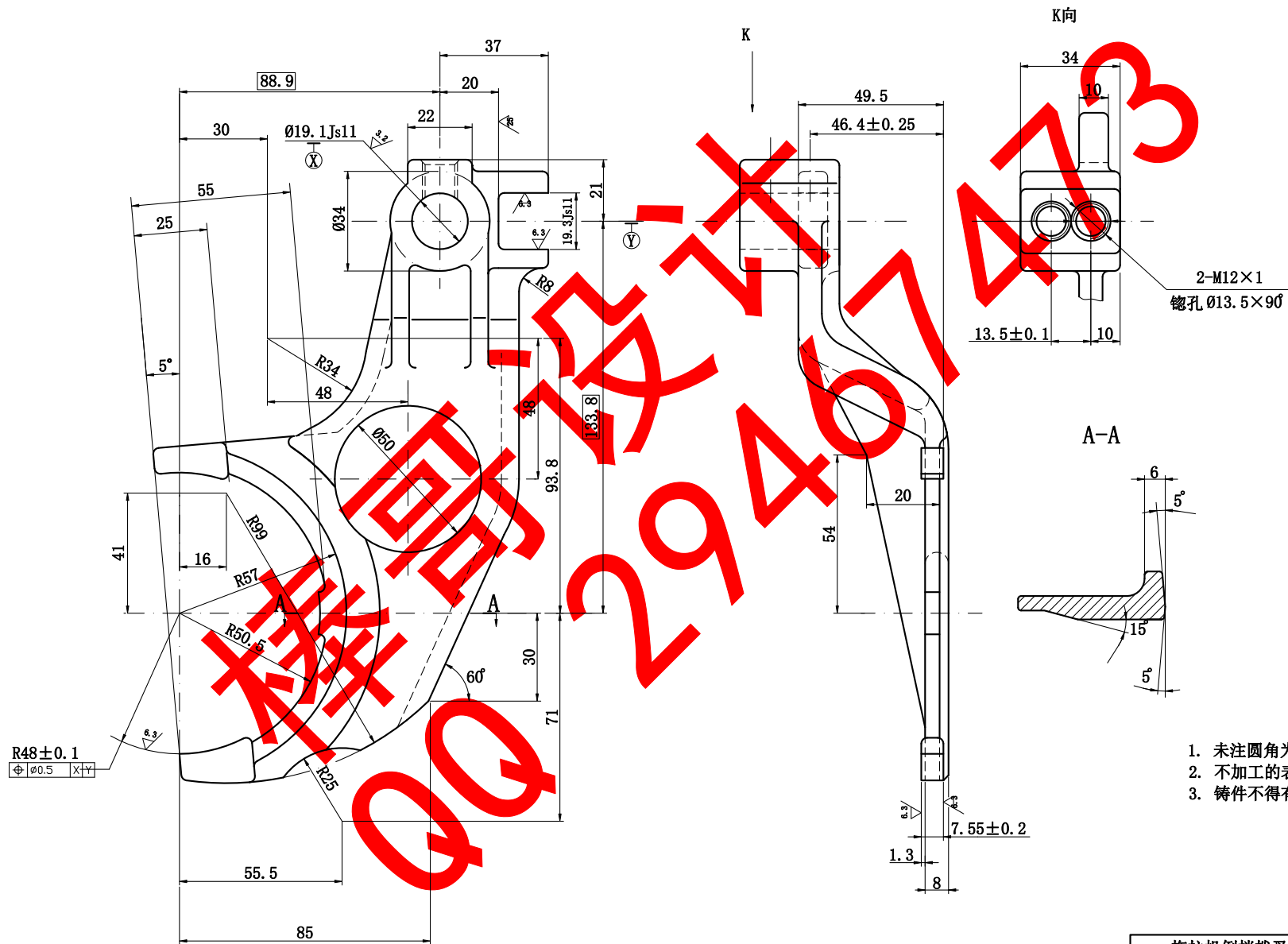
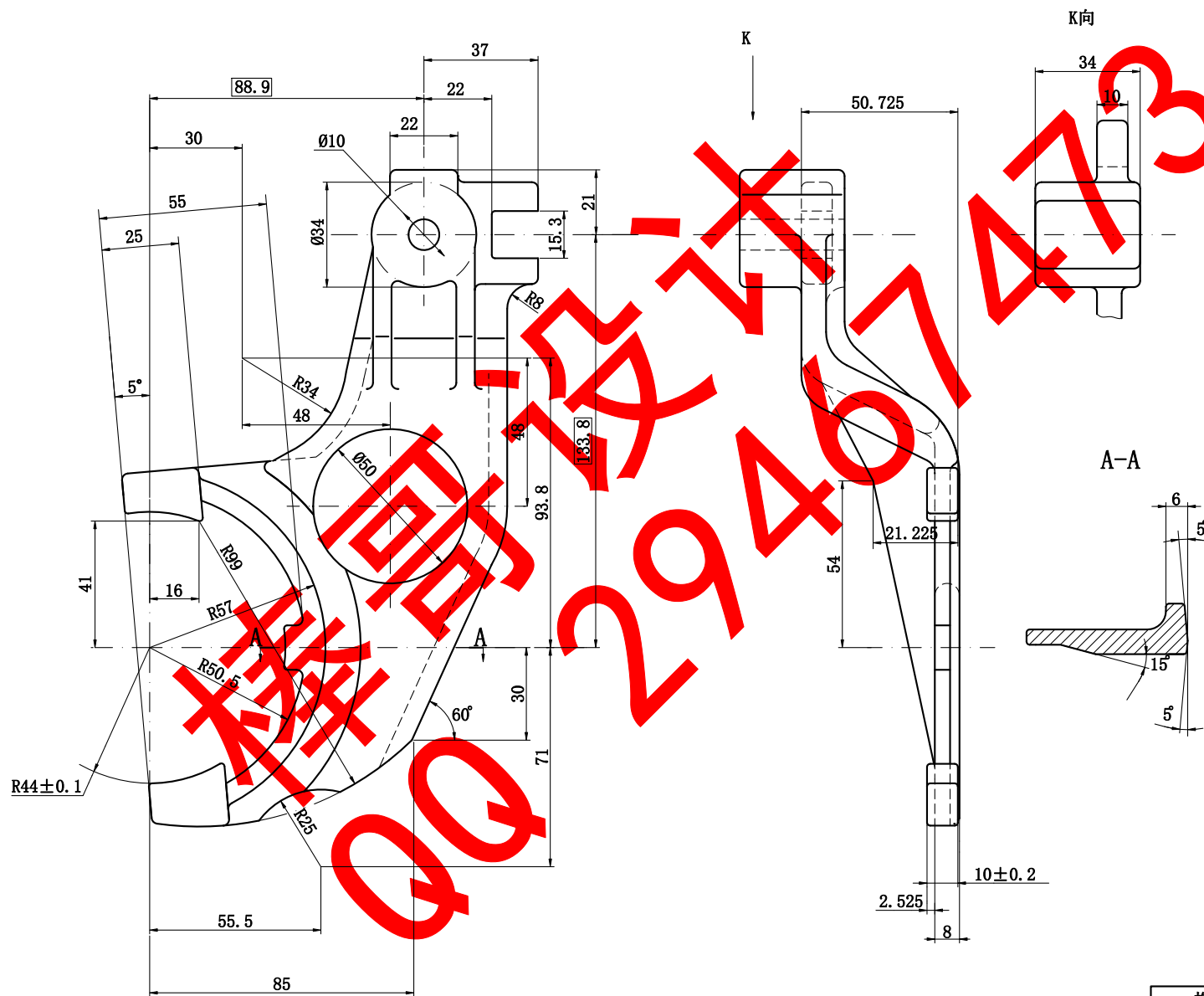


A2 倒档拨叉零件图



拖拉机倒档拨叉 零件图			比例	1: 1	DDBX-1	
制图	吴超兵	2005.09.08	件数		材料	QT500-5
指导	姜 彬	2005.09.11	重量		哈尔滨理工大学 机械02-3 16号	
审核						

A2 倒档拨叉毛坯图

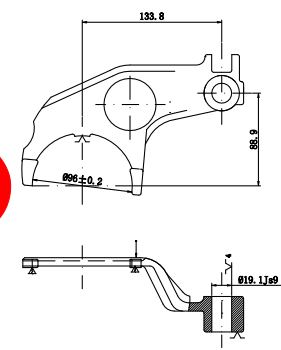
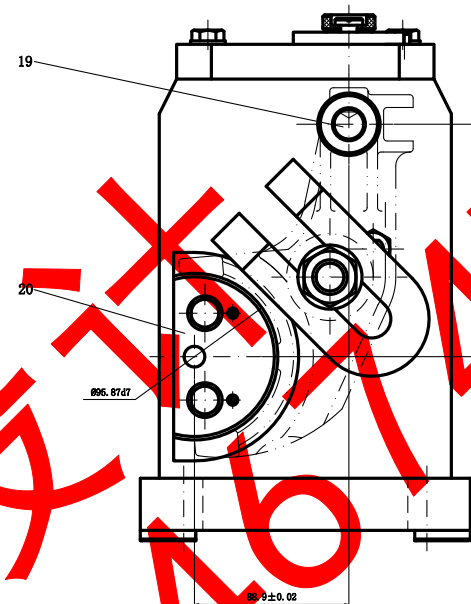
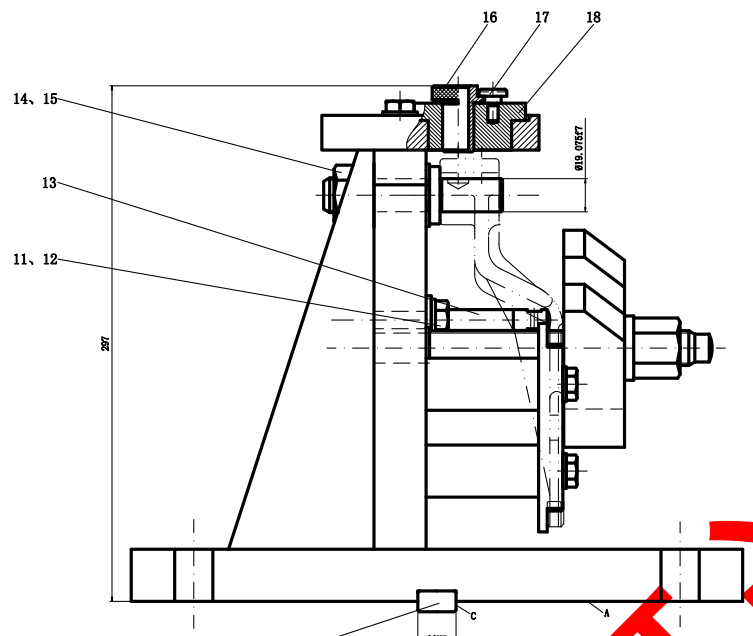


技术要求

1. 未注圆角为R2。
2. 不加工的表面腻子喷漆。
3. 铸件不得有砂眼、裂纹、气孔、夹层。
4. 铸件为砂型铸造，采用机械翻砂造型，按照2级铸造精度铸造。

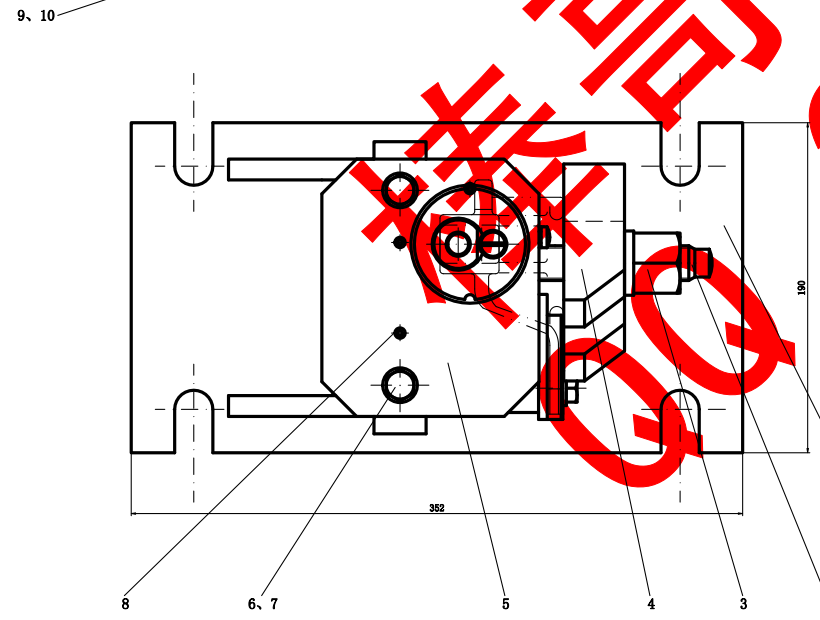
拖拉机倒档拨叉 毛坯图			比例	1: 1	DDBX-2	
制图	吴超兵	2005.09.10	件数		材料	QT500-5
指导	姜 彬	2005.09.11	重量		哈尔滨理工大学 机械02-3 16号	
审核						

A1 夹具装配图

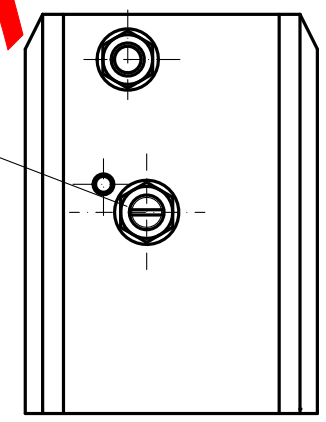


技术要求

- 圆柱销19中心线与A面平行度公差0.02mm.
- 圆柱销19中心线与C面平行度公差0.02mm.

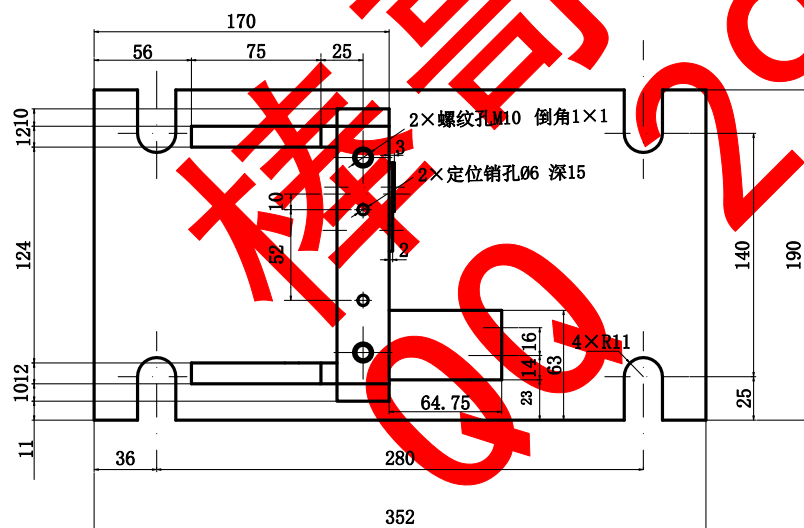
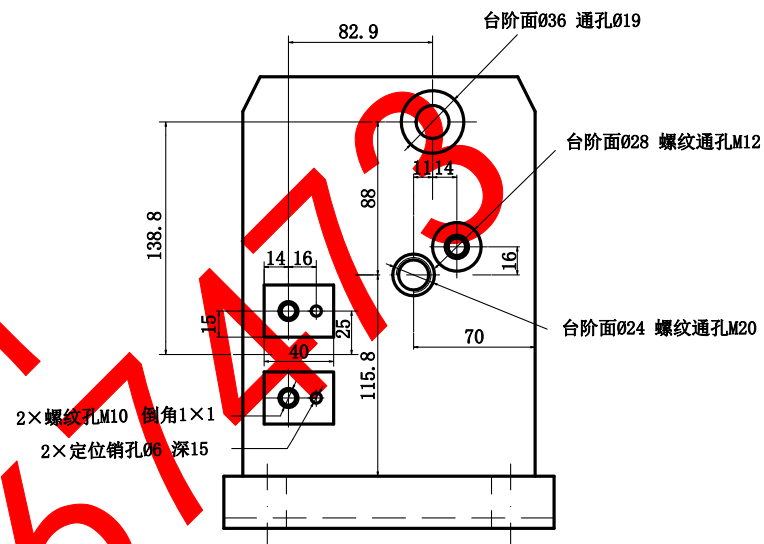
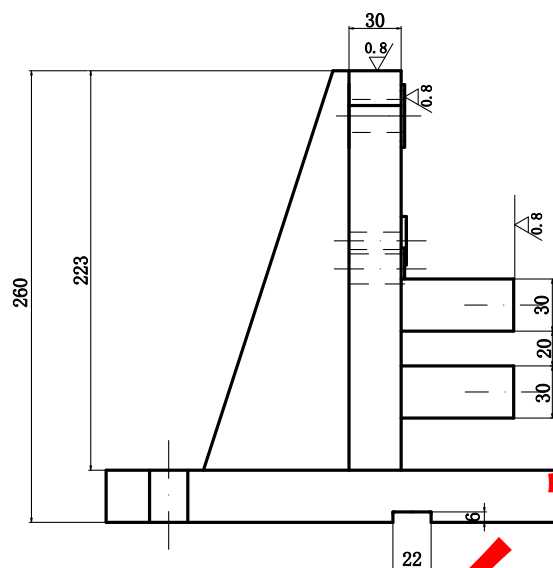


夹具体立端背面视图



22	GB 97.1-20	平垫圈	1	铜				A级
21	GB6170-M20	1型六角螺母	1	铜				A级
20		半圆扁平定位销	1	T8A				HRC35°80
19		定位销	1	T8A				HRC35°80
18		偏心钻模板	1	45钢				HRC40°45
17	M6×4 GB/T2288	粘套螺钉	1	45钢				HRC35°40
16	12F7×18d6×28GB/T2288	可换粘套	1	T10A				HRC58°64
15	GB 97.1-16	平垫圈	1	铜				A级
14	GB6170-M16	1型六角螺母	1	铜				A级
13	M12×80 GB/T2230	调节支承	1	45钢				头HRC40°45
12	GB 97.1-10	平垫圈	1	铜				A级
11	GB6170-M12	1型六角螺母	1	铜				A级
10	GB65-M6×16	开槽圆柱头螺钉	2	铜				
9	A32d6 GB/T2206	定位键	2	45钢				HRC40°45
8	GB120-A6×30	内螺纹圆柱销	5	35钢				HRC28°38
7	GB 97.1-10	平垫圈	4	铜				A级
6	GB5782-86-M10×40	六角头螺栓	4	铜				
5		粘套支承板	1	45钢				
4	A20×130 GB/T2185	U型压板	1	45钢				HRC35°40
3	M20 GB/T2148	带磨六角螺母	1	45钢				HRC30°35
2	AM20×160 GB/T2160	压紧螺钉	1	45钢				HRC30°35
1		焊接夹具体	1	45钢				去应力处理
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	图号	姓名	年月日			哈尔滨理工大学 机械02级3班
设计	(签名)	年月日	标准(签名)	年月日	阶段标记	数量	比例	拖拉机倒档拨叉 第1道工序 专用夹具装配图
吴超兵	05.09.14						1:2	
审核								DDBC-JJVII
工艺		批准				共6张	第1张	

A1 零件图 1—夹具体



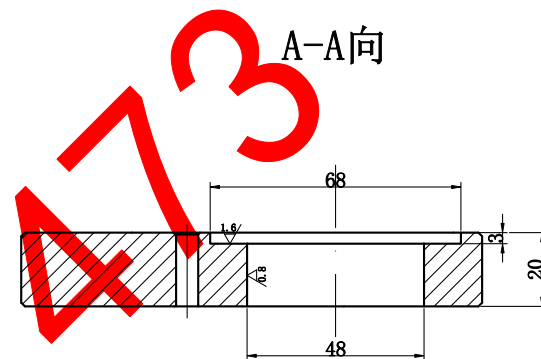
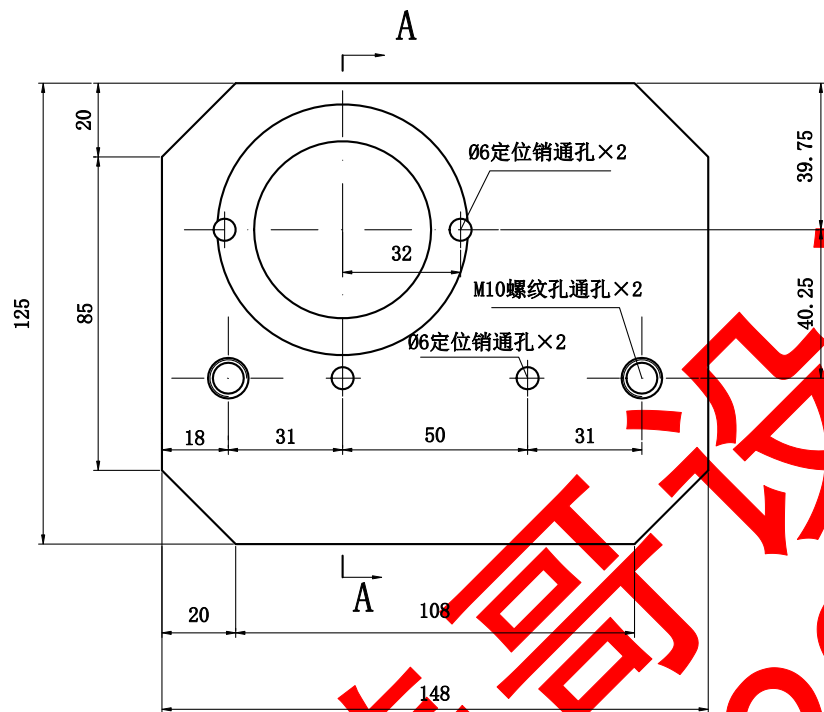
技术要求

1. 本夹具体为焊接件，采用45钢为材料，各组成块经过铣加工后焊接在一起。
2. 焊接处要保证焊接充分、均匀，保证焊接强度。
3. 在主体焊接完成后，要经过去焊接应力处理以后再在各面上加工配合孔和螺纹孔。

									哈尔滨理工大学 机械02级3班					
												拖拉机倒档拨叉 第七道工序 专用夹具 夹具体零件图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例	DDBC-VII-JJT				
吴赵兵		05. 09. 15							1: 3					
审核														
工艺			批准			共6张		第2张						

A4 零件图 2-钻套支承板

其余 

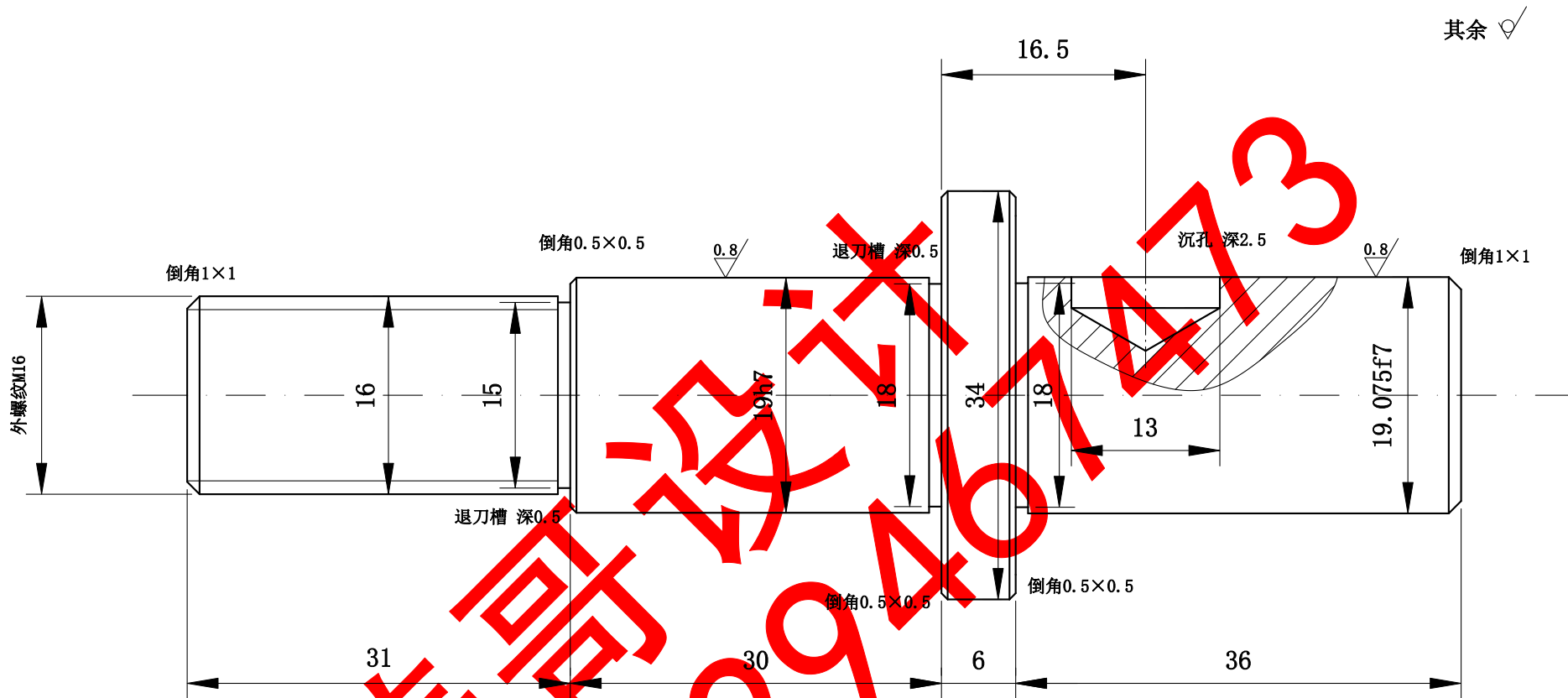


技术要求

1. 本零件采用45钢板，铣削加工成块状毛坯后再进行零件上各个孔的加工。
2. 装配偏心钻模板的工作面要经过热处理，HRC40~45。
3. 在工作面加工完成后，对零件边缘各个棱进行手工倒角，倒角为1×1。

						哈尔滨理工大学 机械02级3班		
						拖拉机倒档拨叉 第Ⅶ道工序 专用夹具		
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(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
吴赵兵		05. 09. 16						1: 2
审核								
工艺			批准			共6张	第3张	
						DDBC-VII-ZCB		

A4 零件图 3-定位销



技术要求

- 本零件采用T8A钢棒料加工，内部无明显缺陷。
- 定位销安装零件端需要热处理，HRC55~60。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计 (签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	
吴赵兵		05. 09. 16			
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		2: 1
共6张	第4张	

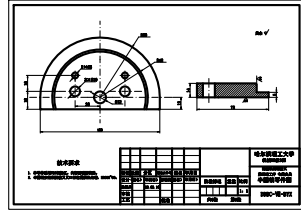
哈尔滨理工大学
机械02级3班

拖拉机倒档拨叉
第七道工序 专用夹具
定位销零件图

DDBC-VII-DWX

A4 零件图 4-半圆销

棒哥设计
QQ 29467473



A4 零件图 5-偏心钻模板



棒哥设计
QQ 29467473