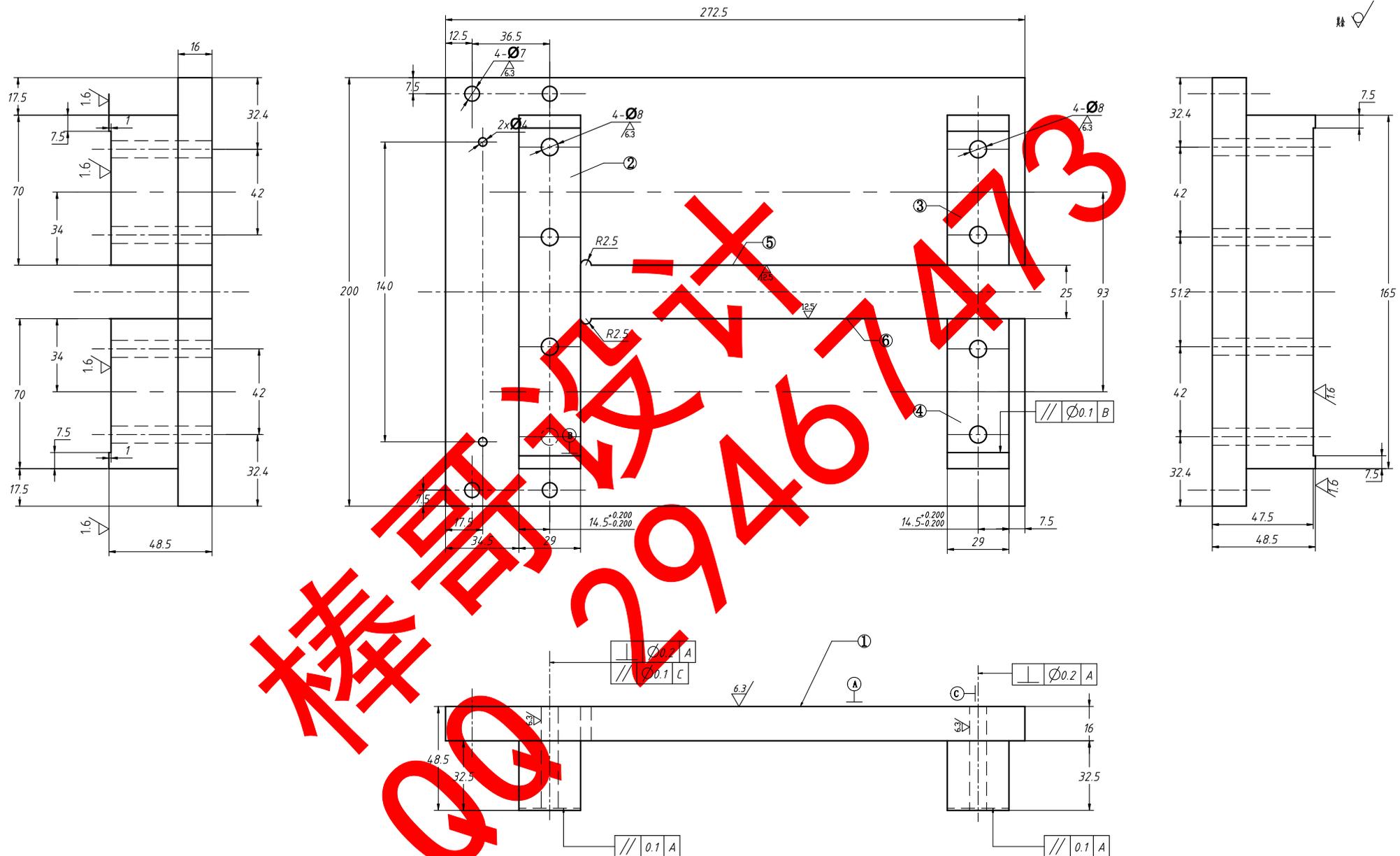


A1-基础板



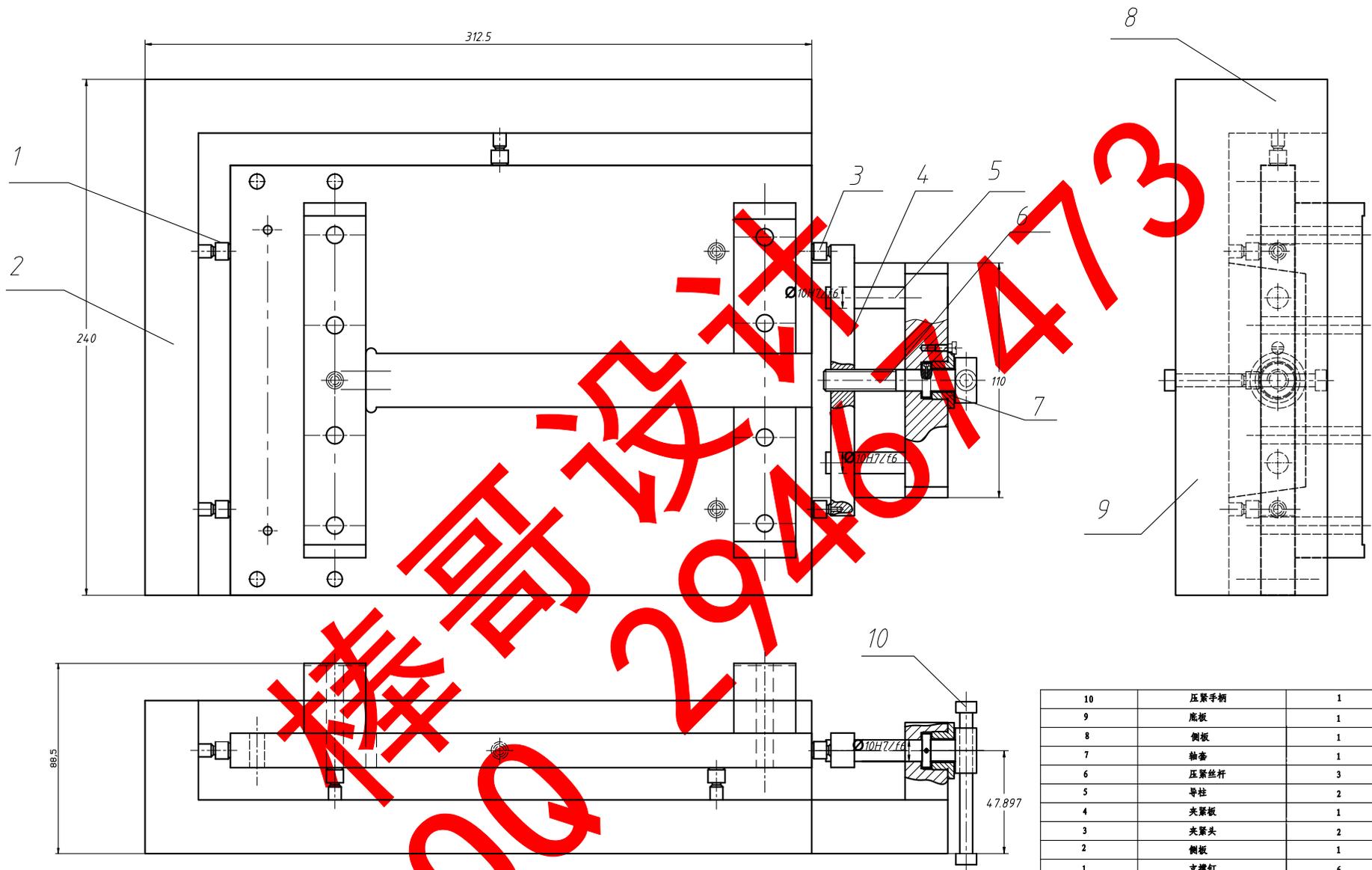
零件号: 2946A13

技术要求

1. 热处理: 渗碳淬火, 表面硬度58-62HRC, 渗碳层深度1.2-1.5。
 2. 去光角毛刺。
- 注: 图上圆圈内序号非零件图标注, 只是为了说明书讲解方便。

					Q235		无锡太湖学院	
设计	审核	分	区	更改	日期	标准	2013年5月	基础板
工艺	批准			共6页	第 页		比例 4:1	
							机械97 0923813	

A1-夹具总装图



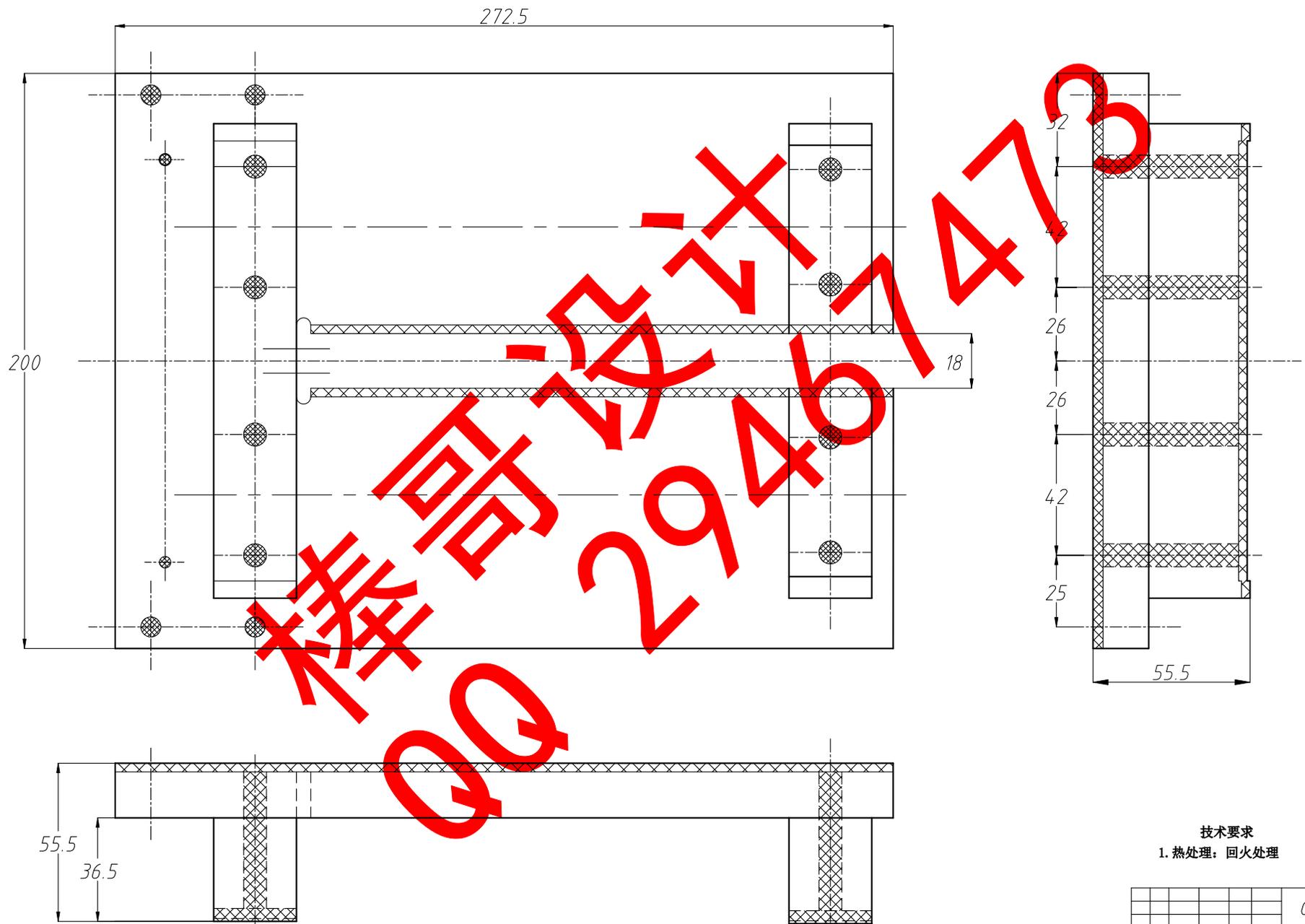
技术要求:

- 1、利用旋转手柄加紧工件;
- 2、各种衬套的内外圆同轴度公差0.003mm;
- 3、夹具体材料为铸钢,加工前应时效处理,加工时不应有未填满的弧坑、气孔、熔渣杂质、基体材料烧伤等缺陷。
- 4、夹具装配完成后,上枕床将各支承销铣削一下,保证底面三根支承销确定的平面水平,左右两端支承销确定的两垂直线平行。

序号	名称	数量	备注
10	压紧手柄	1	GB65-76
9	底板	1	GB2206-80
8	侧板	1	CrMn
7	轴套	1	45钢
6	压紧丝杆	3	CrMn
5	导柱	2	45钢
4	夹套板	1	45钢
3	夹头头	2	T8
2	侧板	1	45钢
1	支螺钉	6	45钢

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	审核	工艺	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	重量	比例							
朱浩宇																	4:1
共 6 张 第 1 页													夹具总装图				
													无锡太湖学院				
													机械97 0923813				

A2-毛坯图

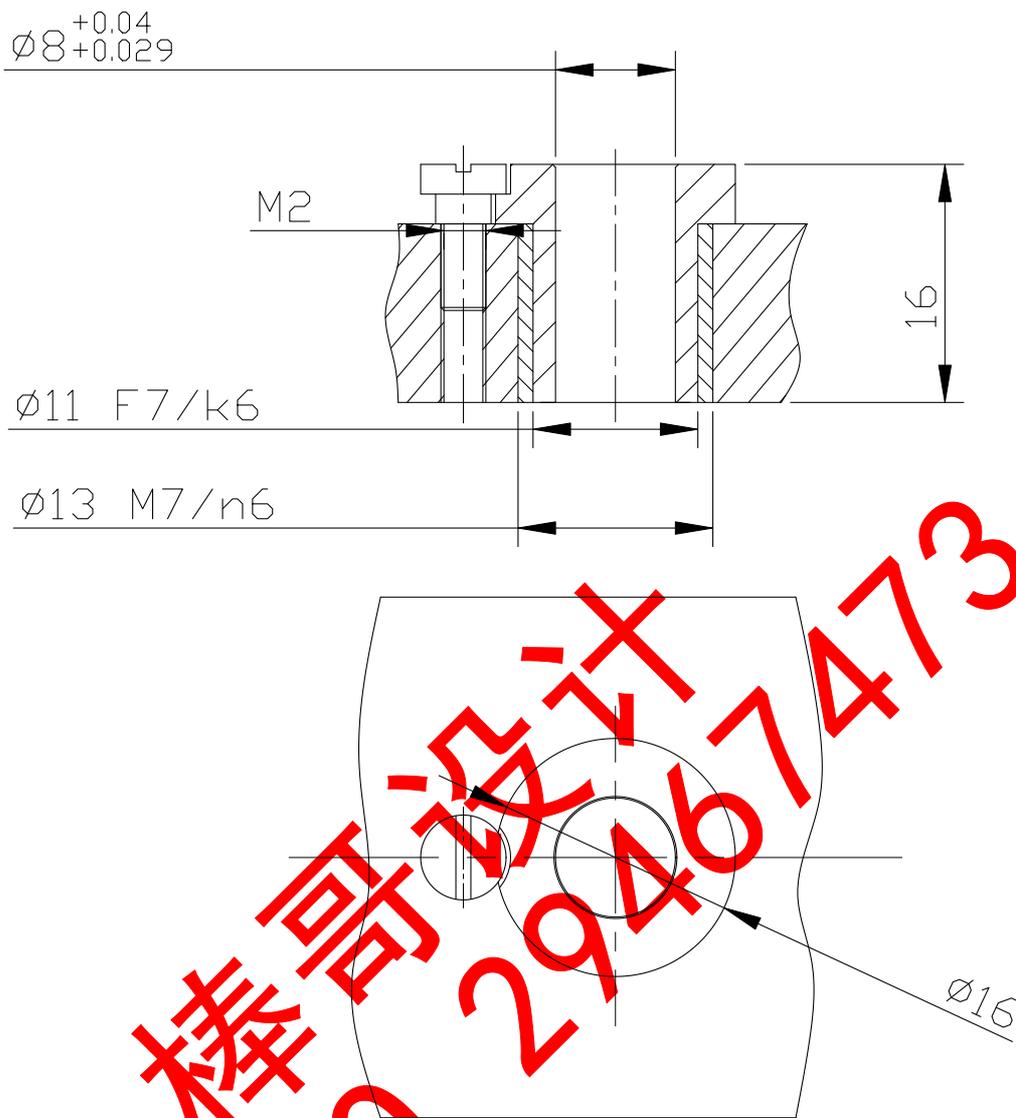


技术要求

1. 热处理：回火处理

				Q235		无锡太湖学院	
标记	数量	分区	更改	材料	签名	年月日	基础板
设计	姓名	标准					
审核				阶段	标记	重量	比例
工艺						2:1	
				共：张	第 张	0923813	

A4-钻套

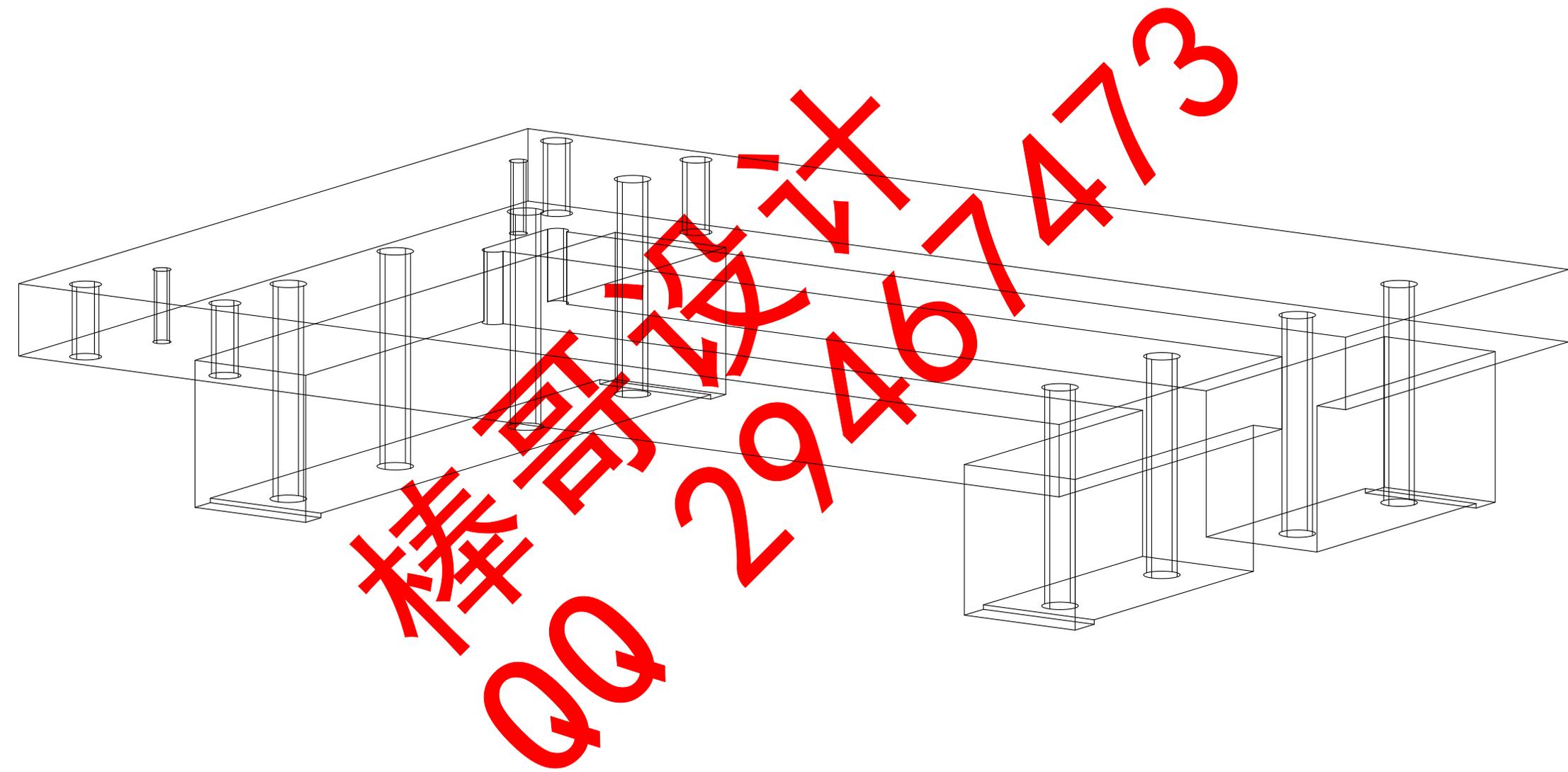


技术要求

- 1、圆角半径为1mm;
- 2、热处理：淬火HRC60-64。

						45钢				无锡太湖学院					
										阶段标记 数量 重量 比例		钻套			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	8		1:1							
设计	朱浩宇		标准化									共6张 第 张		0923813	
校对			审定												
审核															
工艺			批准												

工件三维图



夹具工件三维图

