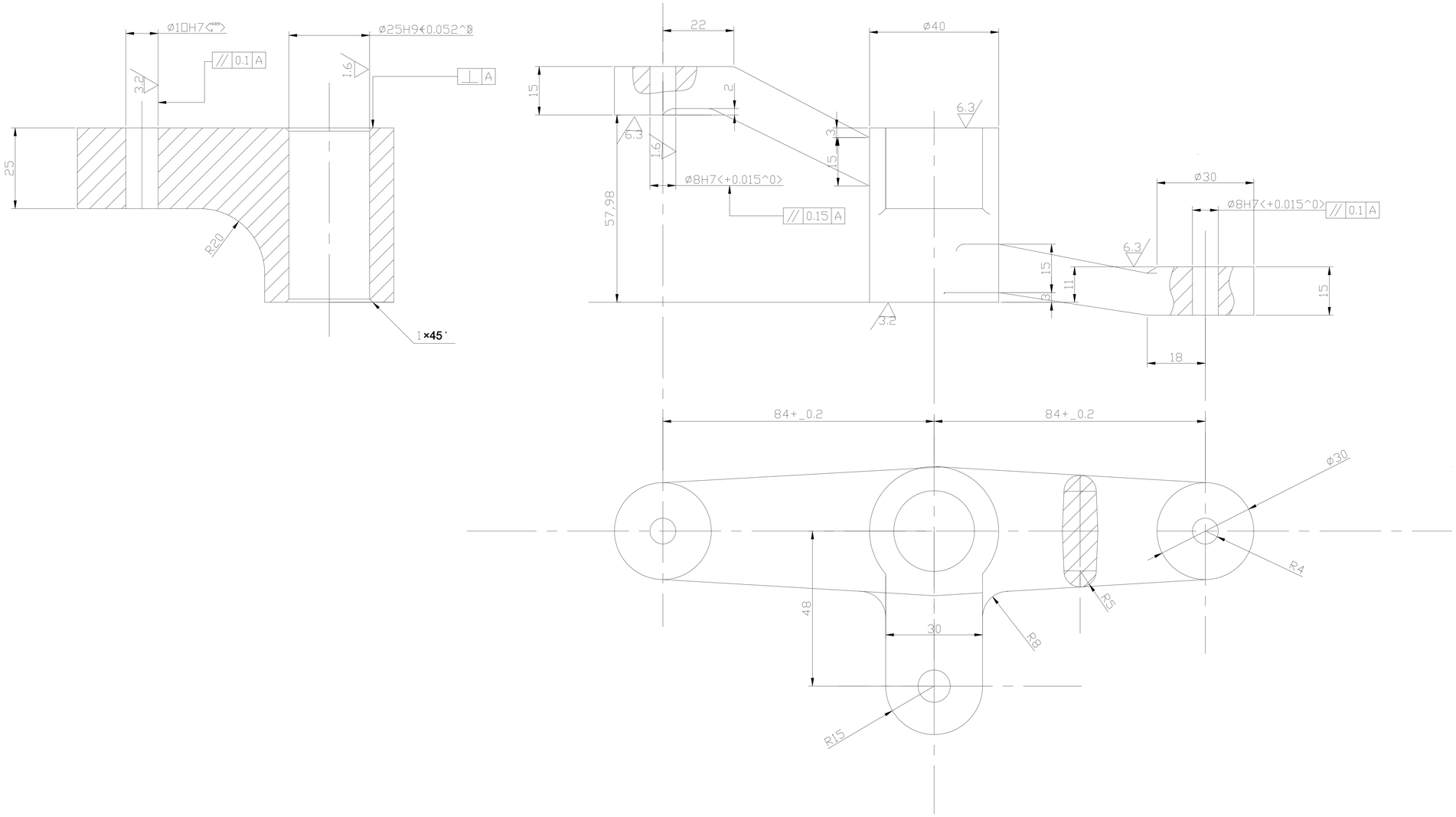
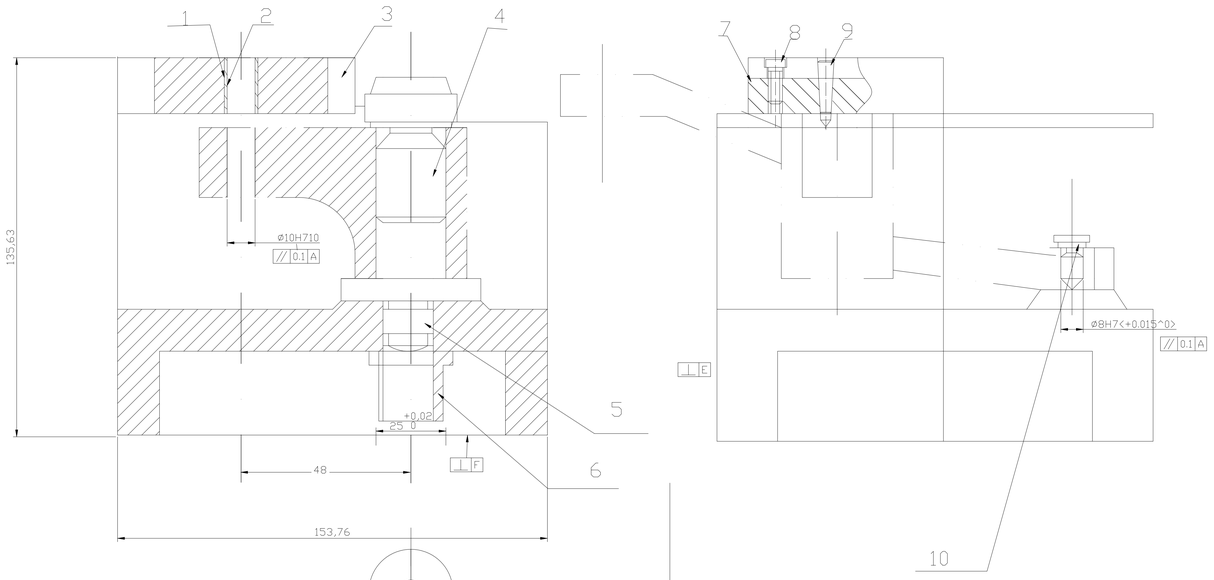
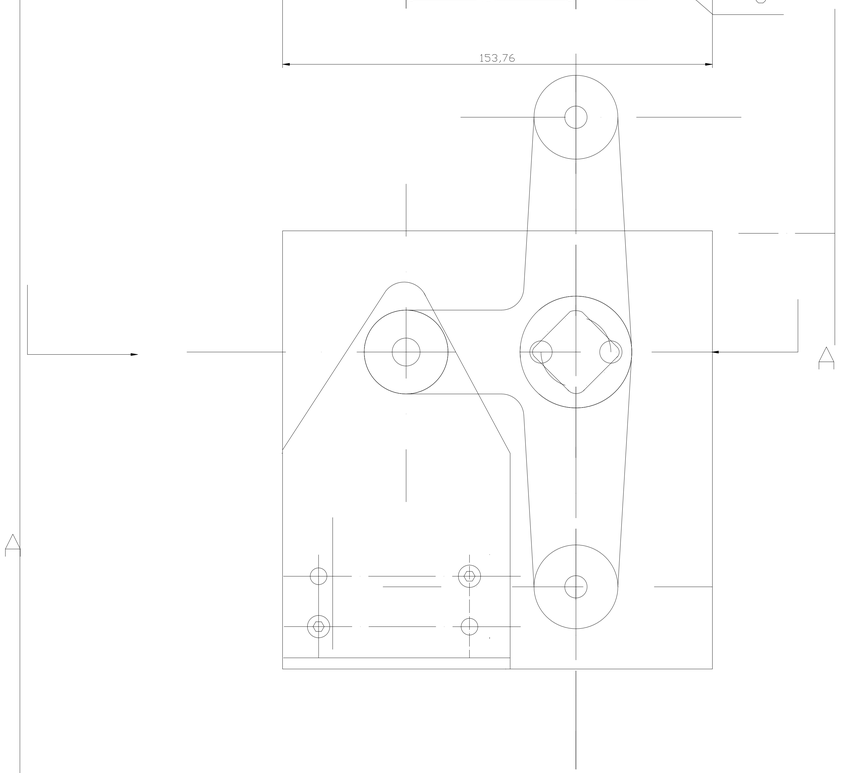


其余 ✓

杠　杆			比例	1:1		
			件数	1		
制图		日期	重量		材料	HT200
指导						
审核						





本夹具是以直径为25毫米的孔的定位基准，直径为8毫米的孔为另一定位基准来加工直径为10毫米的孔。

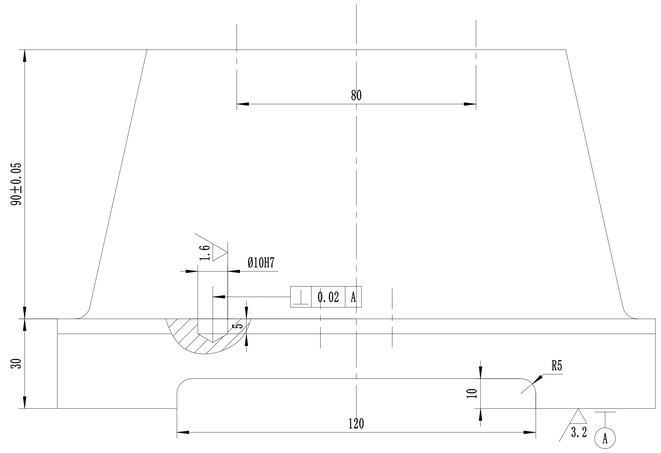
本夹具用固定式定位销和削边销来实现定位的。固定式定位销限制了直径为25毫米孔的五个自由度，削边销限制了直径为8毫米孔的一个自由度，从而实现了完完定位

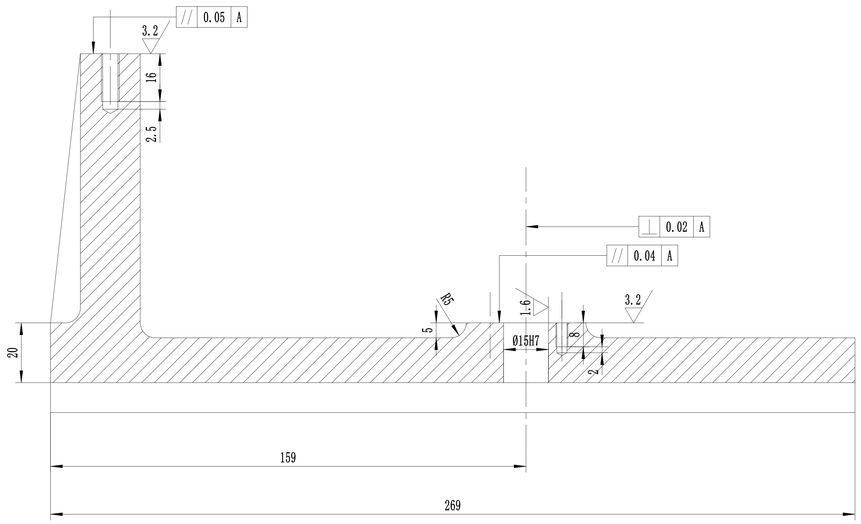
本夹具没有设置夹紧装置，主要是因为钻削力小，式作时只需用手扶住工件即可

由于钻小孔的夹具，常常不另设夹紧装置，这种处理方法既能缩短夹具的制造周期，降低夹具制造成本，又能节省安装工 的时间，担高生产率，但一定要保主安全可靠

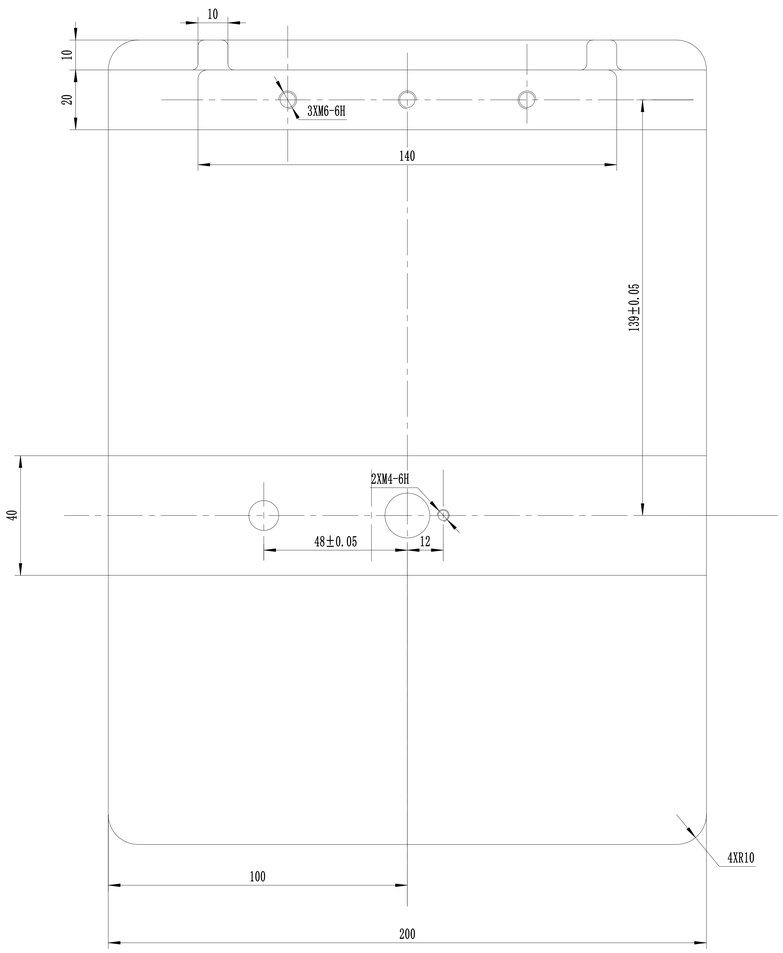
序号	名称	代号	件数	材料	备注
10	削边销	GB/T1298-1986	1	45	M8
9	螺钉	GB70-85	2	35	M8*25
8	圆柱销	GB117-86	1	35	时效处理
7	夹具体		1	HT200	HRC55-60
6	M16的螺母	GB56-88	1	45	
5	M16的螺钉		1	45	
4	固定式定位销	GB/T699-1999	1	T8	热处理 HRC0.8-1.2mm
3	钻模板	GB/T 71-1985	1	45	
2	钻套	GB/T8045.1-1999	1	45	热处理
1	定位衬套	GB/T1298-1986	1	T8	

设计		日期	重量	共 张	第 张
指导					
审核					





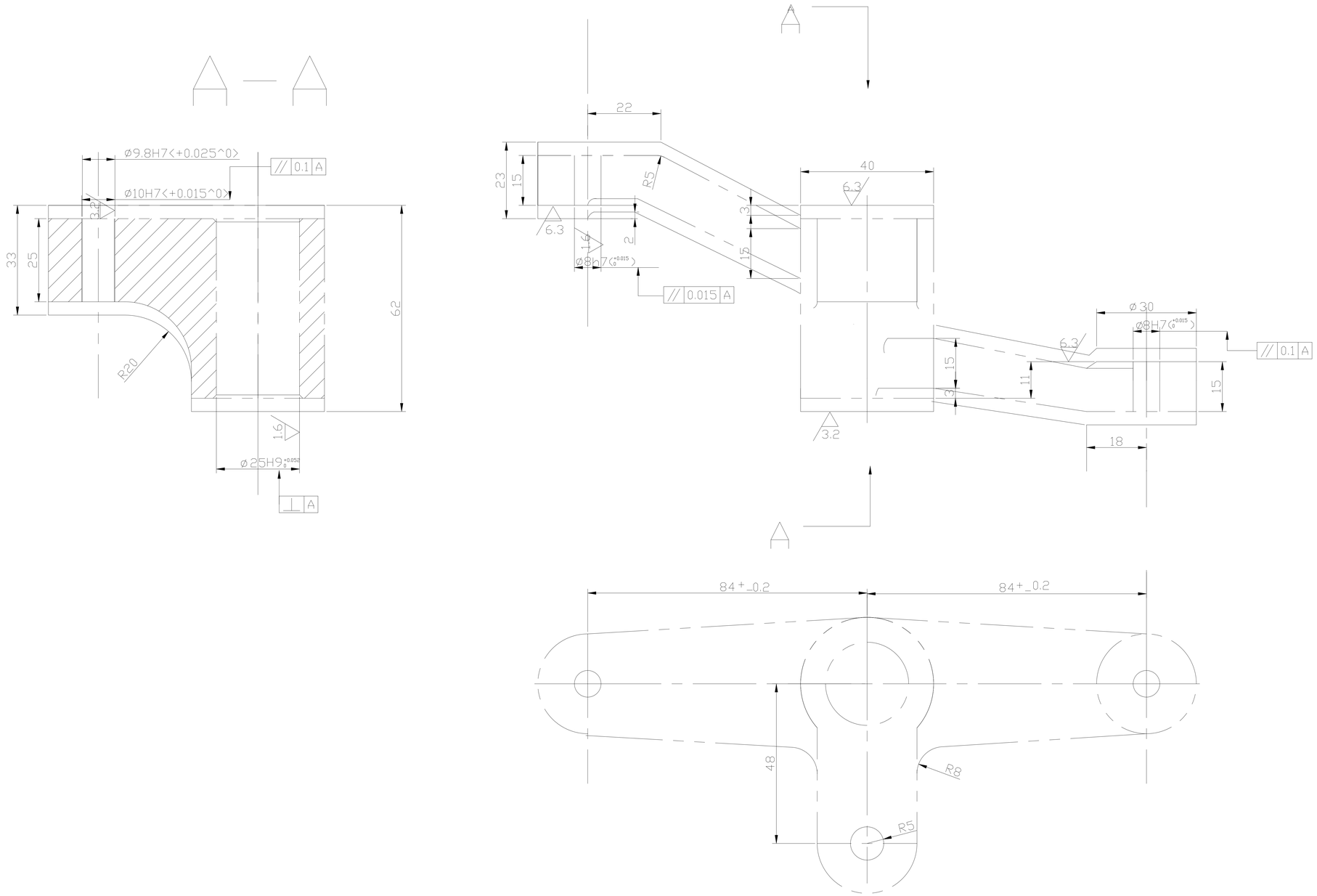
其余



技术要求

1.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）。
2.铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表明上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
3.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。
4.铸件在机械加工前应经时效处理。
5.未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
6.未注圆角R3～5mm。
6.拔模斜度5°。

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	HT200		夹具体零件图
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例
								1:1
审 核						共 张	第 张	
工 艺			批 准					



其余 ✓

杠 杆			比例	1:1		
			件数	1		
制图		日期	重量		材料	HT200
指导						
审核						