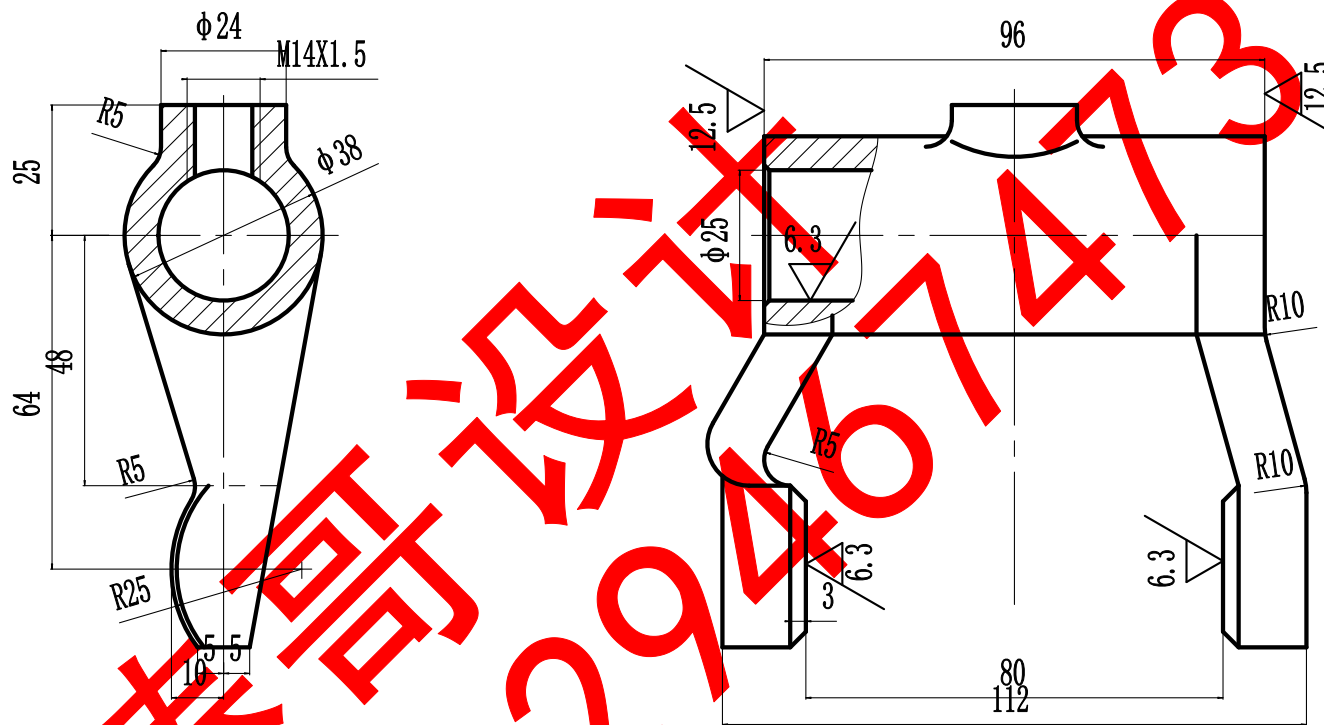


分离叉零件图-A3

其余 

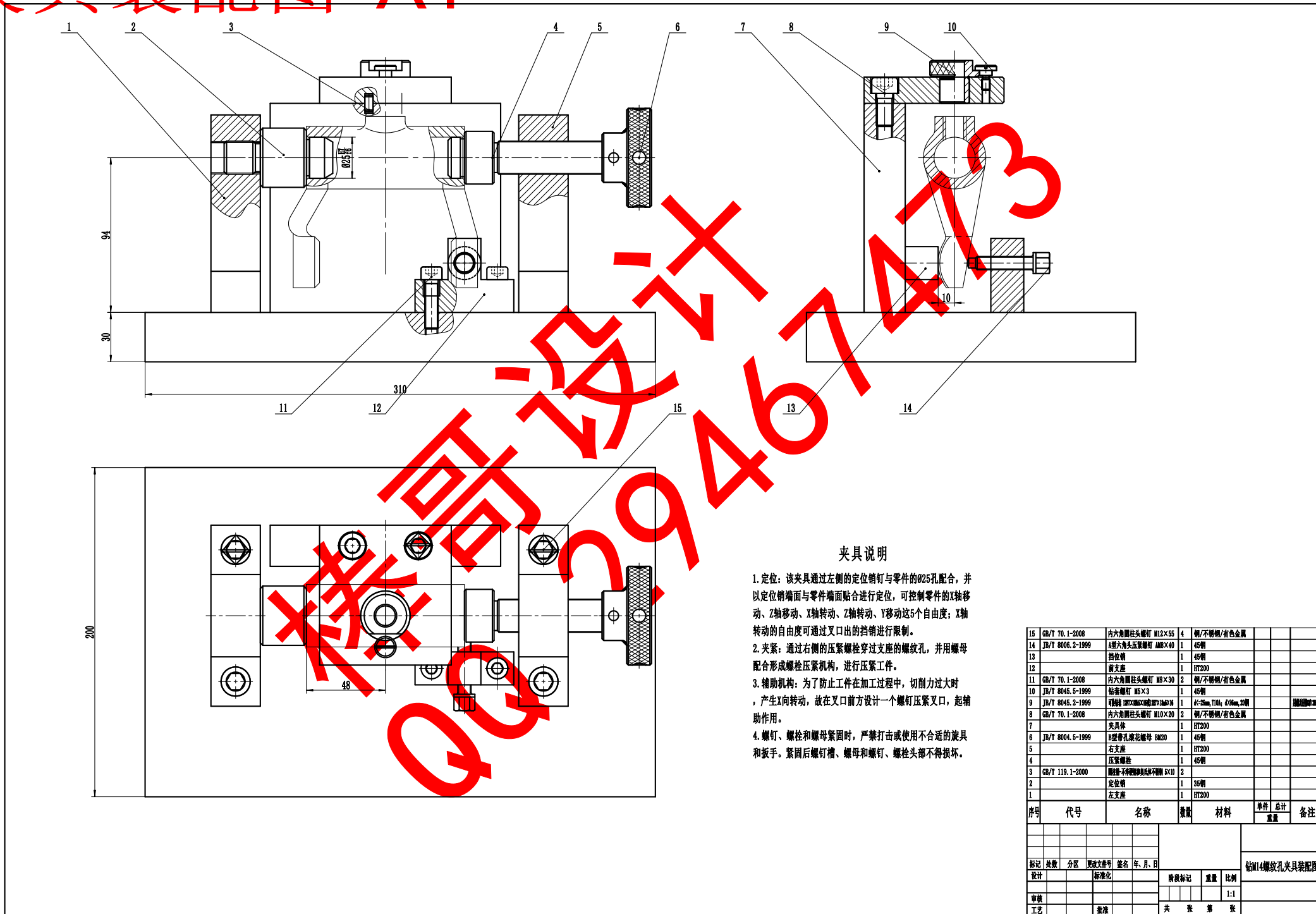


技术要求

1. 铸件需经热处理，硬度HB197~269。
2. 未注明铸造拔模角 3° ，圆角半径R3。在M表面淬火硬度HRC40-50。
3. 两M面应在同一中心R25圆柱面上，其表面母线对 $\phi 25$ 孔中心线跳动量允差0.1/100
4. M14*1.5螺孔对25孔中心线不垂直度和不相交度允差0.1；对 80 ± 0.2 中心线偏移允差0.4。
5. 铸件不得有缩松，缩孔，裂纹及外来杂物等铸件缺陷。
6. 非加工表面涂以拖拉机专用醇酸底漆。

						QT600-2			分离叉
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			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

夹具装配图-A1



夹具说明

1. 定位: 该夹具通过左侧的定位销钉与零件的 $\phi 25$ 孔配合, 并以定位销端面与零件端面贴合进行定位, 可控制零件的X轴移动、Z轴移动、X轴转动、Z轴转动、Y移动这5个自由度; X轴转动的自由度可通过叉口出的挡销进行限制。
2. 夹紧: 通过右侧的压紧螺栓穿过支座的螺纹孔, 并用螺母配合形成螺栓压紧机构, 进行压紧工件。
3. 辅助机构: 为了防止工件在加工过程中, 切削力过大时, 产生X向转动, 故在叉口前方设计一个螺钉压紧叉口, 起辅助作用。
4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时, 严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。

序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计重量	备注
15	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M12×55	4	铜/不锈钢/有色金属			
14	JB/T 8006.2-1999	A型六角头压紧螺钉 AM8×40	1	45钢			
13		挡位销	1	45钢			
12		前支座	1	HT200			
11	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8×30	2	铜/不锈钢/有色金属			
10	JB/T 8045.5-1999	钻套螺钉 M5×3	1	45钢			
9	JB/T 8045.2-1999	可锻铁 10T7.0MnSi 螺栓 M10×N	1	4-20mm, T10h, $\phi 20$ mm, 20钢			螺帽 M10
8	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×20	2	铜/不锈钢/有色金属			
7		夹具体	1	HT200			
6	JB/T 8004.5-1999	B型带孔麻花螺母 B20	1	45钢			
5		左支座	1	HT200			
4		压紧螺栓	1	45钢			
3	GB/T 119.1-2000	轴径 $\phi 20$ 不锈钢轴长80 不锈钢 6x10	2				
2		定位销	1	35钢			
1		左支座	1	HT200			
				数量	材料	零件重量	总计重量
				共	系	第	张
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钻M14螺纹孔夹具装配图	
设计		标准化				除段标记	重量 比例
审核							1:1
工艺		批准				共	系

