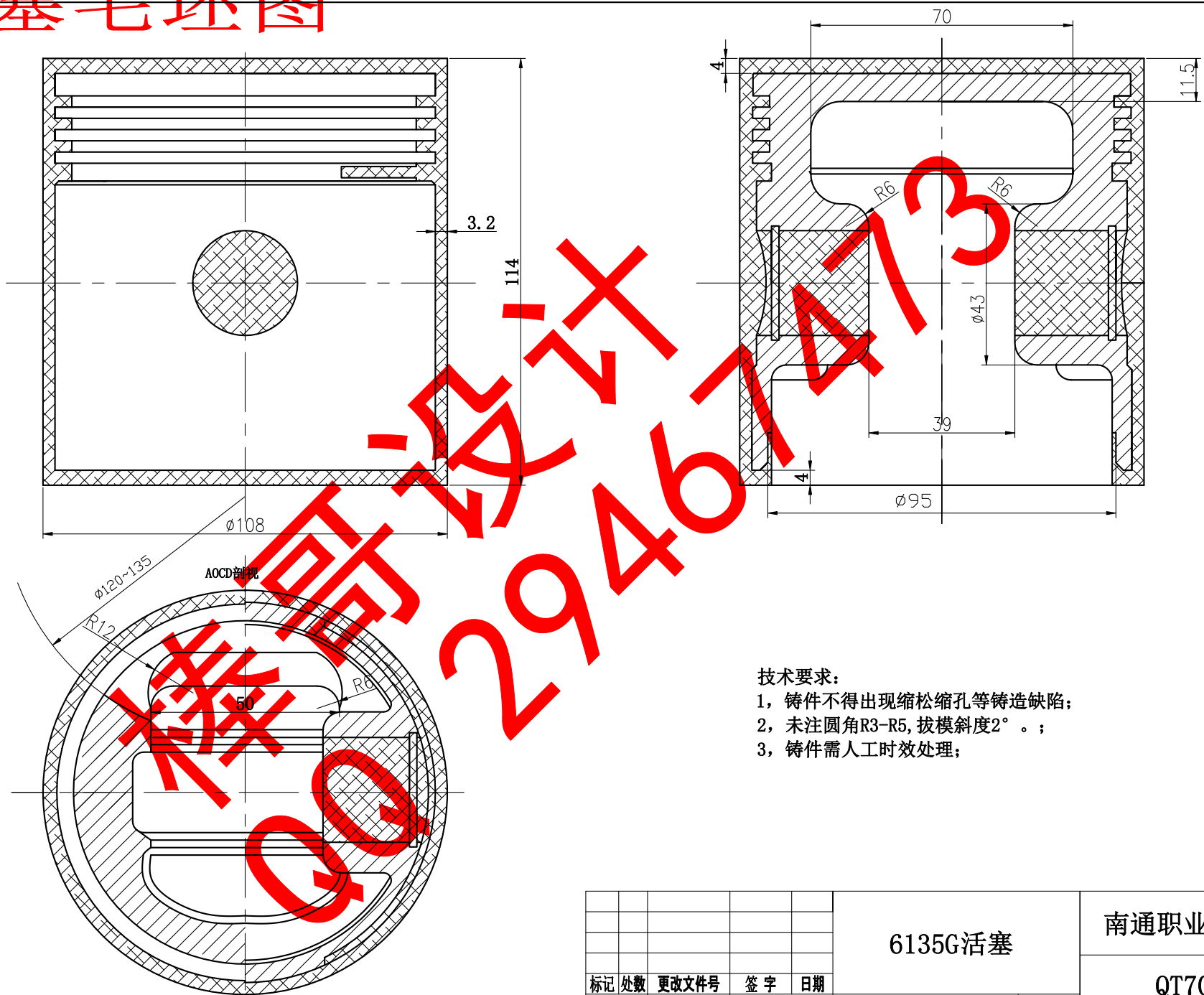


A3-活塞毛坯图



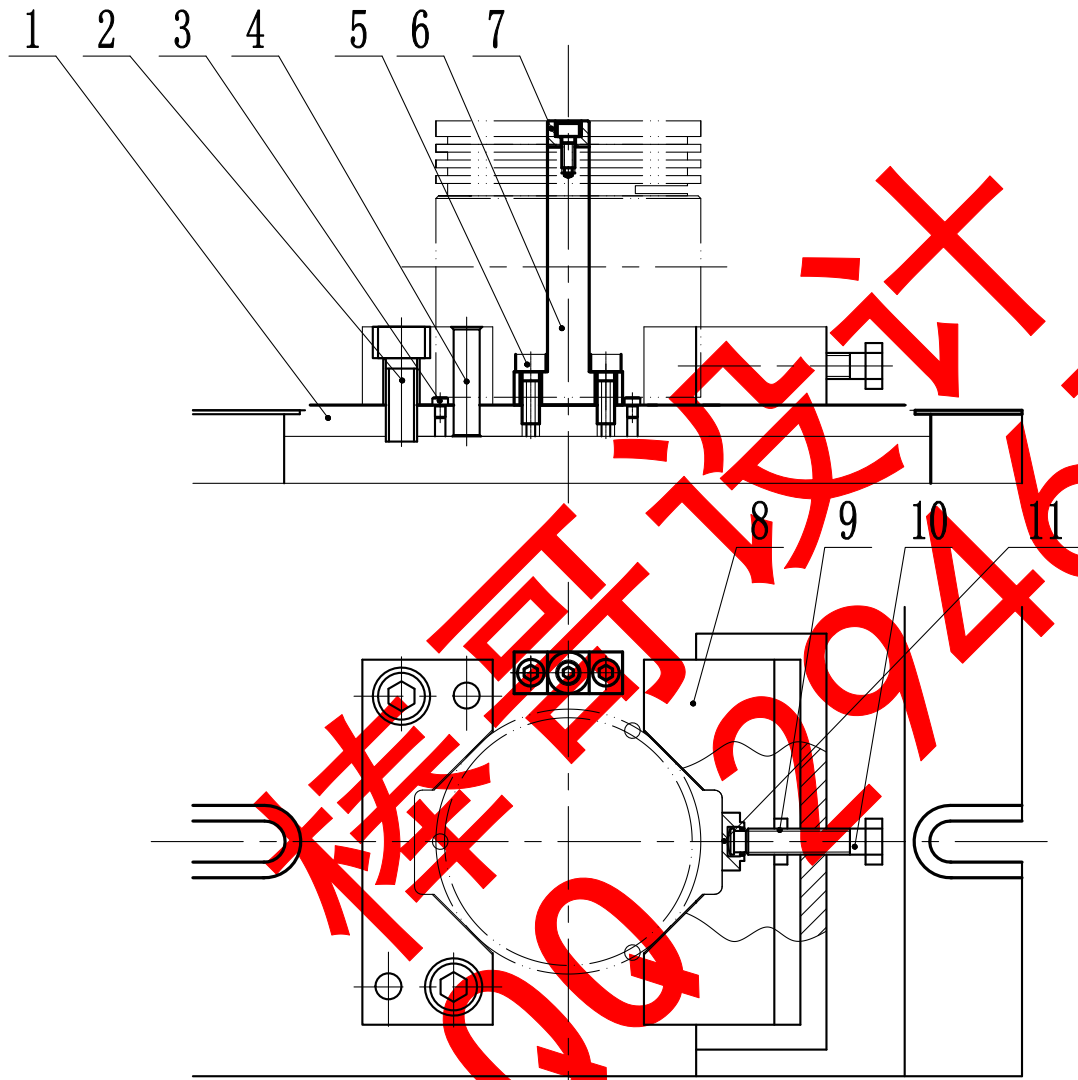
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求:

- 1, 铸件不得出现缩松缩孔等铸造缺陷;
- 2, 未注圆角R3-R5, 拔模斜度 2° ;
- 3, 铸件需人工时效处理;

				6135G活塞			南通职业大学	
							QT70-2	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计					标准化			
审核						重量		
工艺					日期	共	页	第

A1-铣顶面夹具装配图



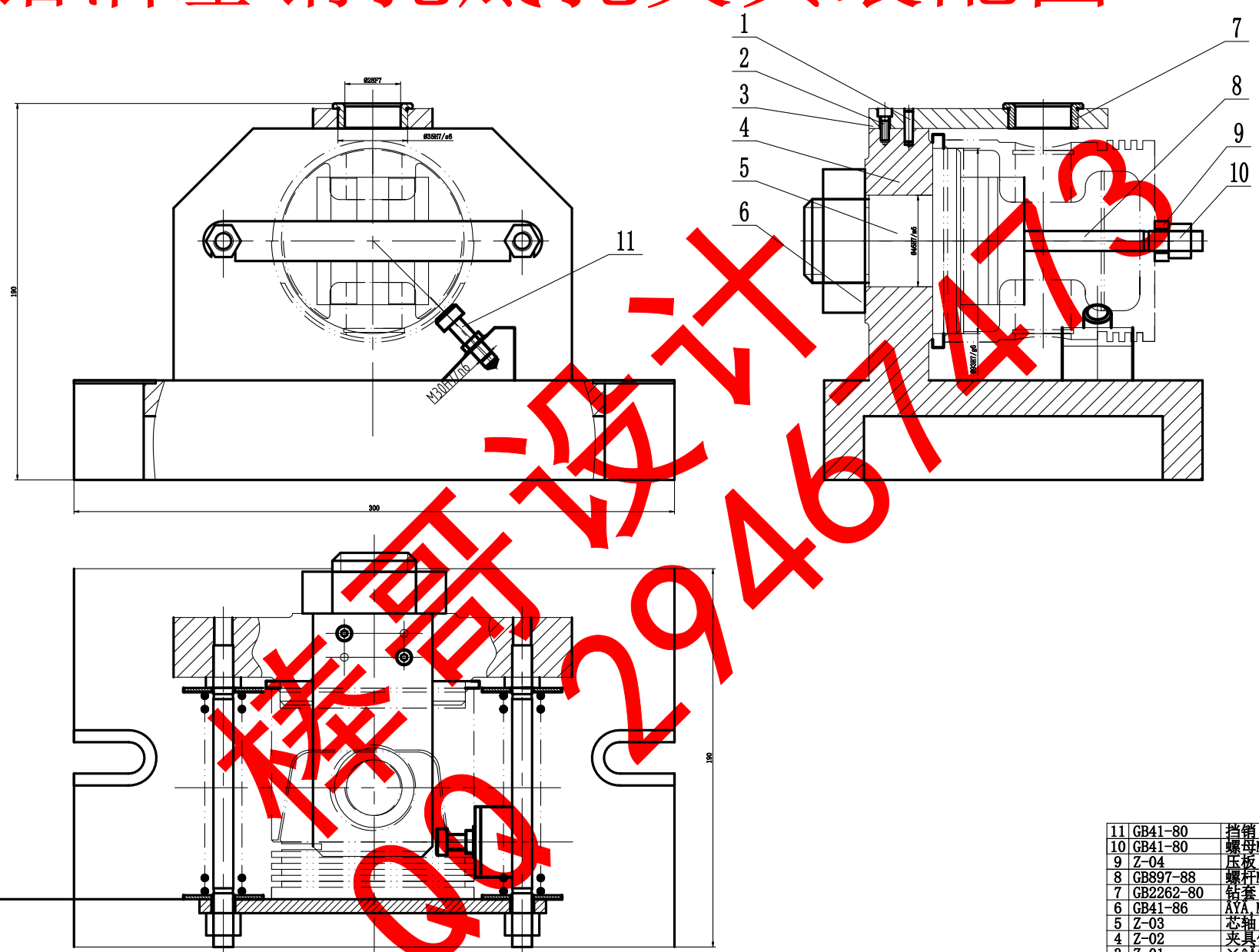
说明:

本夹具使用在立式铣床上, 铣削活塞上端面。
 本夹具以活塞下端面定位, 限制3个自由度,
 采用两个V型块夹紧, 操作安全方便!

11	GB5781-80	摆动压块	1	45				±	螺攻P
10	GB5781-80	螺栓M10×4.0	1	45					±
9	GB6174-80	螺钉等M10	1	45					±
8	GB2246-80	V型块	2	T8					±
7	GB2208-80	对刀块A16	1	T8					±
6	X-02	支撑件	1	HT150					
5	GB70-85	螺钉M6×20	2	45					±
4	GB119-80	圆柱销A10	2	45					±
3	GB2226-80	支撑钉A6	3	T8					±
2	GB70-85	螺钉M12×30	2	45					±
1	X-01	夹具体	1	HT150					

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	合计重量	±, X
6135G活塞铣夹具							
装配图							
设计		表示方法	比例				
审核							
工艺							

A1-钻活塞销孔底孔夹具装配图

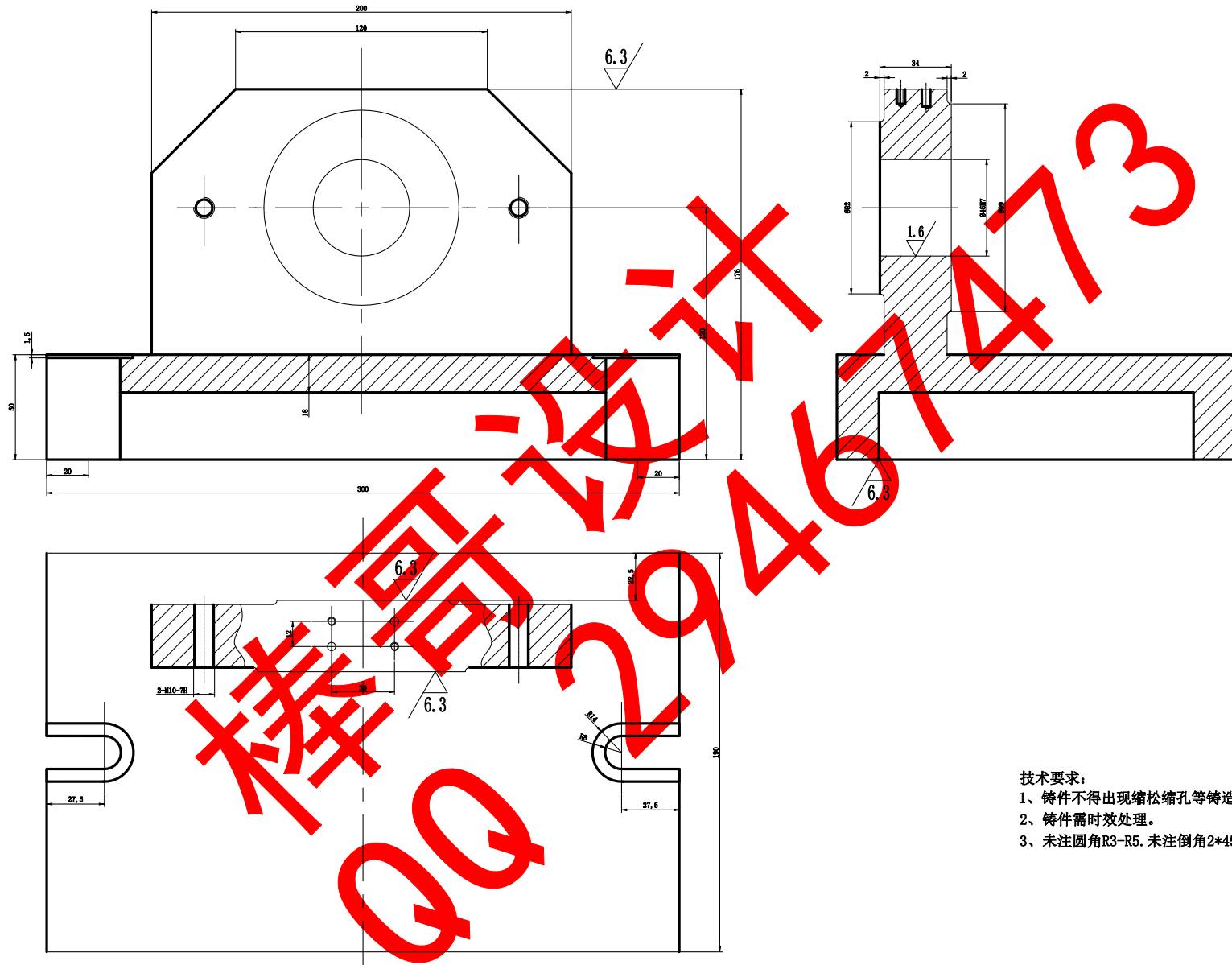


11	GB41-80	挡销	1	45			± 0.1	$\times 1/4$	μ
10	GB41-80	螺母M10	4	8级			± 0.1	$\times 1/4$	μ
9	Z-04	压板	1	45					
8	GB897-88	螺杆M10*150	2	45			± 0.1	$\times 1/4$	μ
7	GB2262-80	钻套	1	T8			± 0.1	$\times 1/4$	μ
6	GB41-86	轴套	2	8级			± 0.1	$\times 1/4$	μ
5	Z-03	芯轴	1	45					
4	Z-02	夹具体	1	HT200					
3	Z-01	$\times 0.15$	1	HT150					
2	GB70-85	螺钉M4*12	2	8.8级			± 0.1	$\times 1/4$	μ
1	GB117-86	圆锥销A4*20	2	45			± 0.1	$\times 1/4$	μ

钻夹具				装配图	
设计	审核	日期	比例		
工艺			页	共	页

A1-钻活塞销孔底孔夹具体

Z0-Z



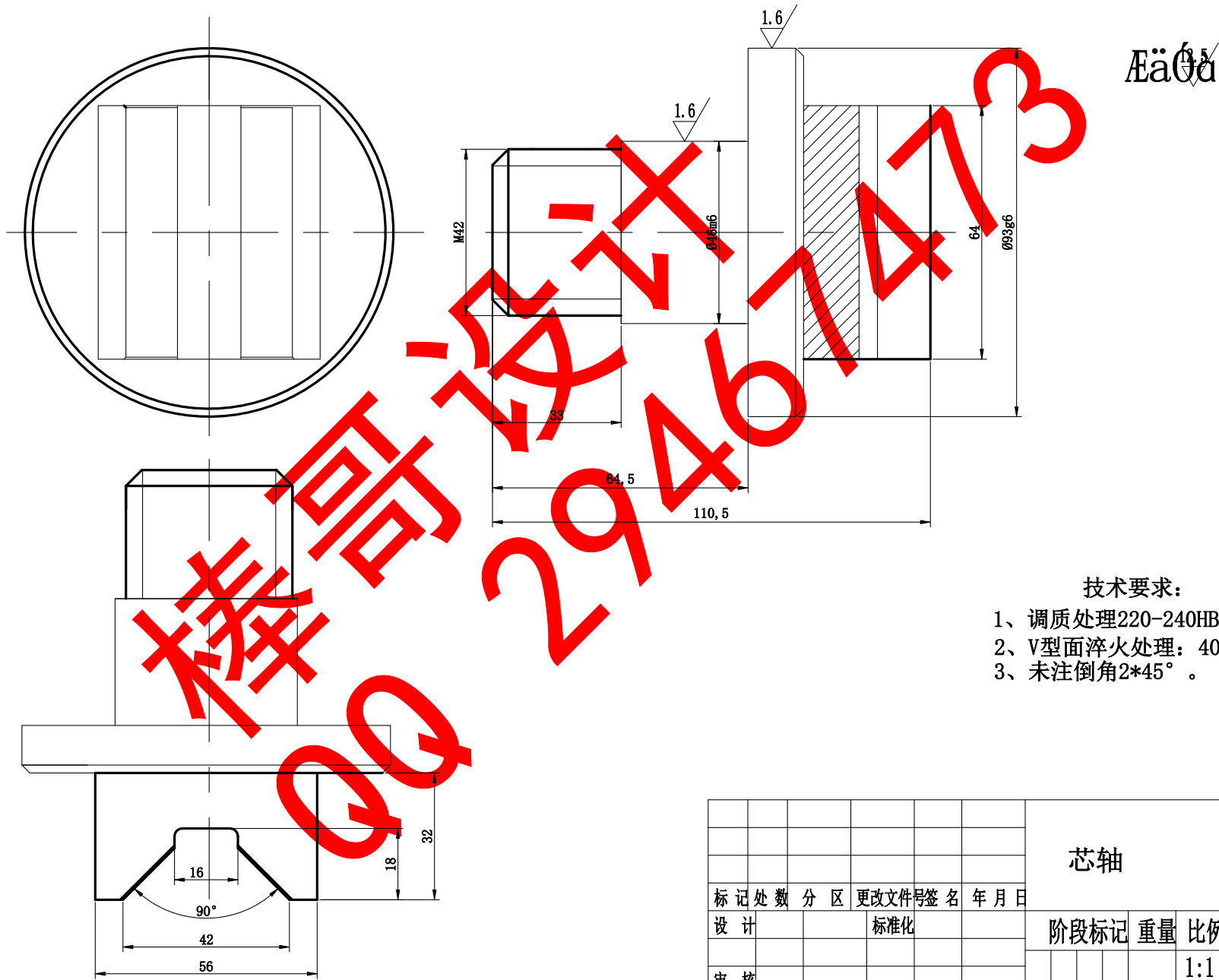
Еа00

- 技术要求:
- 1、铸件不得出现缩松缩孔等铸造缺陷。
 - 2、铸件需时效处理。
 - 3、未注圆角R3-R5. 未注倒角2*45°。

				夹具体			
						HT200	
标记	比例	数量	日期	签字	日期	重量	比例
设计							
审核							
工艺							
						Z-02	

A3-钻活塞销孔底孔夹具-芯轴

g0-z



技术要求:

- 1、调质处理220-240HB.
- 2、V型面淬火处理: 40-45HRC.
- 3、未注倒角2*45°。

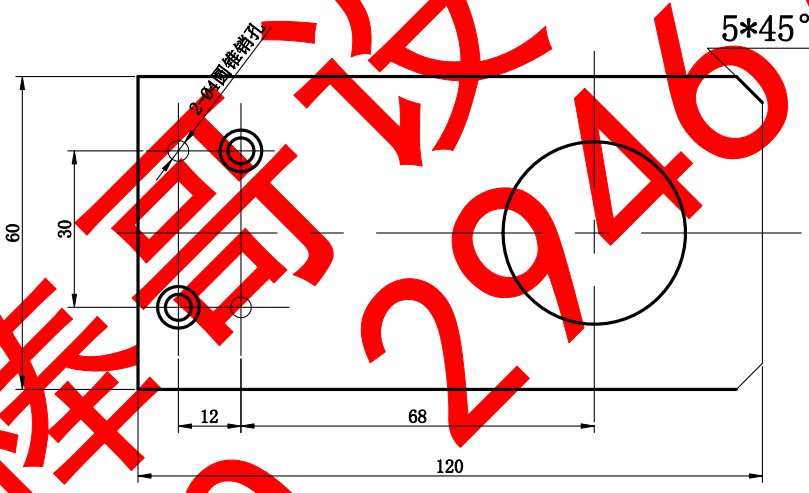
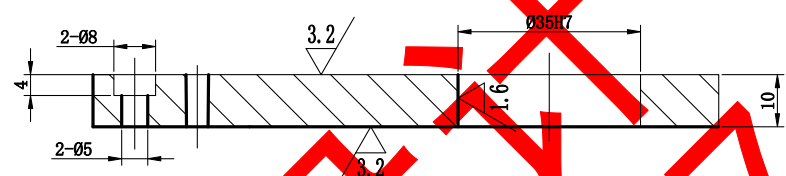
$E\delta \pm \frac{1}{4}E$
 $D\epsilon \pm \frac{1}{10}$
 $E\delta \pm \frac{1}{10}$
 $\frac{1}{10} \times \frac{1}{10}$
 $\pm \frac{1}{10}$
 $\frac{1}{10} \times \frac{1}{10}$

				芯轴			45
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	
设计		标准化				比例	
审核						1:1	
工艺		批准			共张	第张	
							Z-03

A3-钻活塞销孔底孔夹具钻模板

10-Z

HT150



技术要求:

- 1、铸件不得出现缩松缩孔等铸造缺陷。
- 2、未注倒角2*45°。

机械工业出版社 29467473

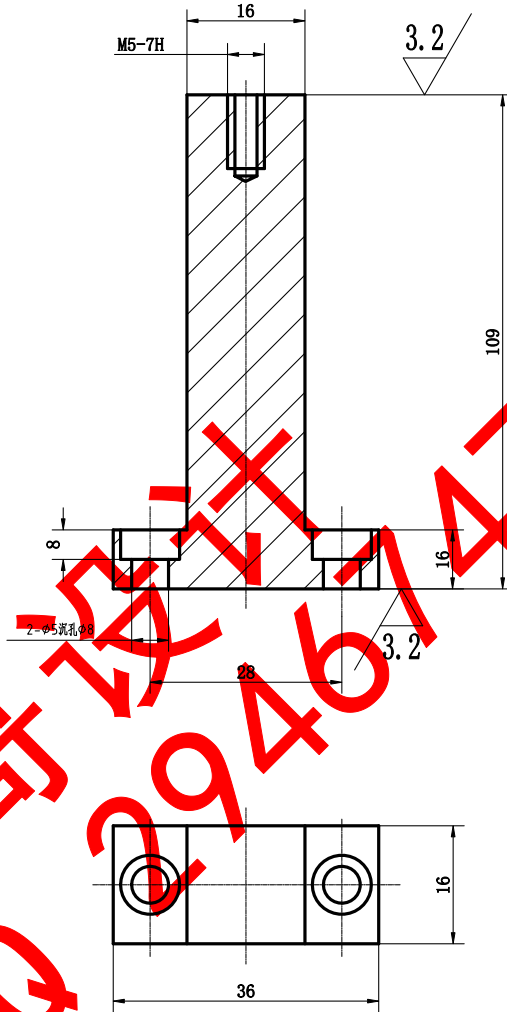
Éè ¼E
 Ð£ 10
 Éó °E
 ¹ 00
 ±ê ×¼
 Áú ×¼

				钻模板				
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HT150
设计		标准化					1:1	Z-01
审核					共 张 第 张			
工艺		批准						

A4-铣顶面夹具支撑件

70-X

表面粗糙度 $Ra \leq 12.5$



锐角倒钝。

支撑件	HT150
1:1	X-02

