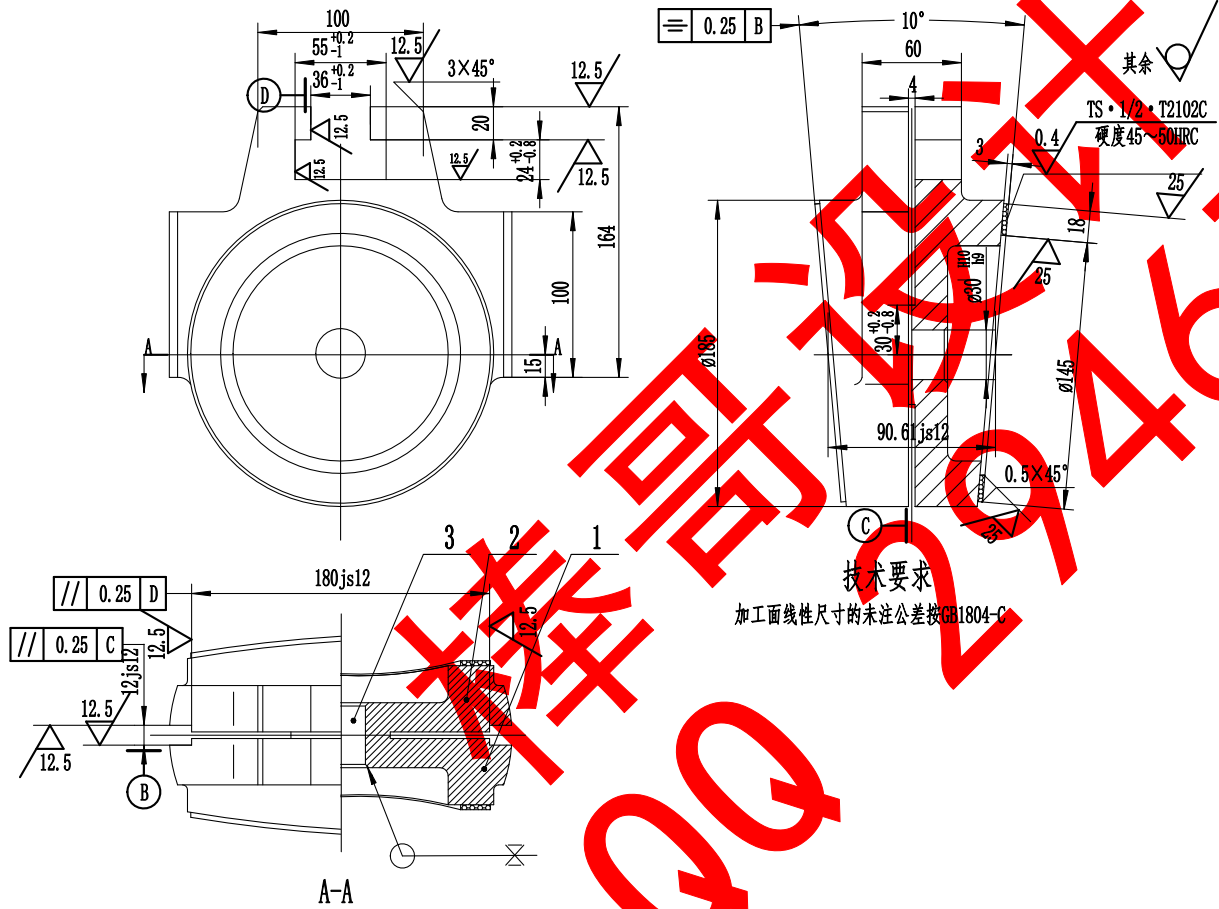


零件图

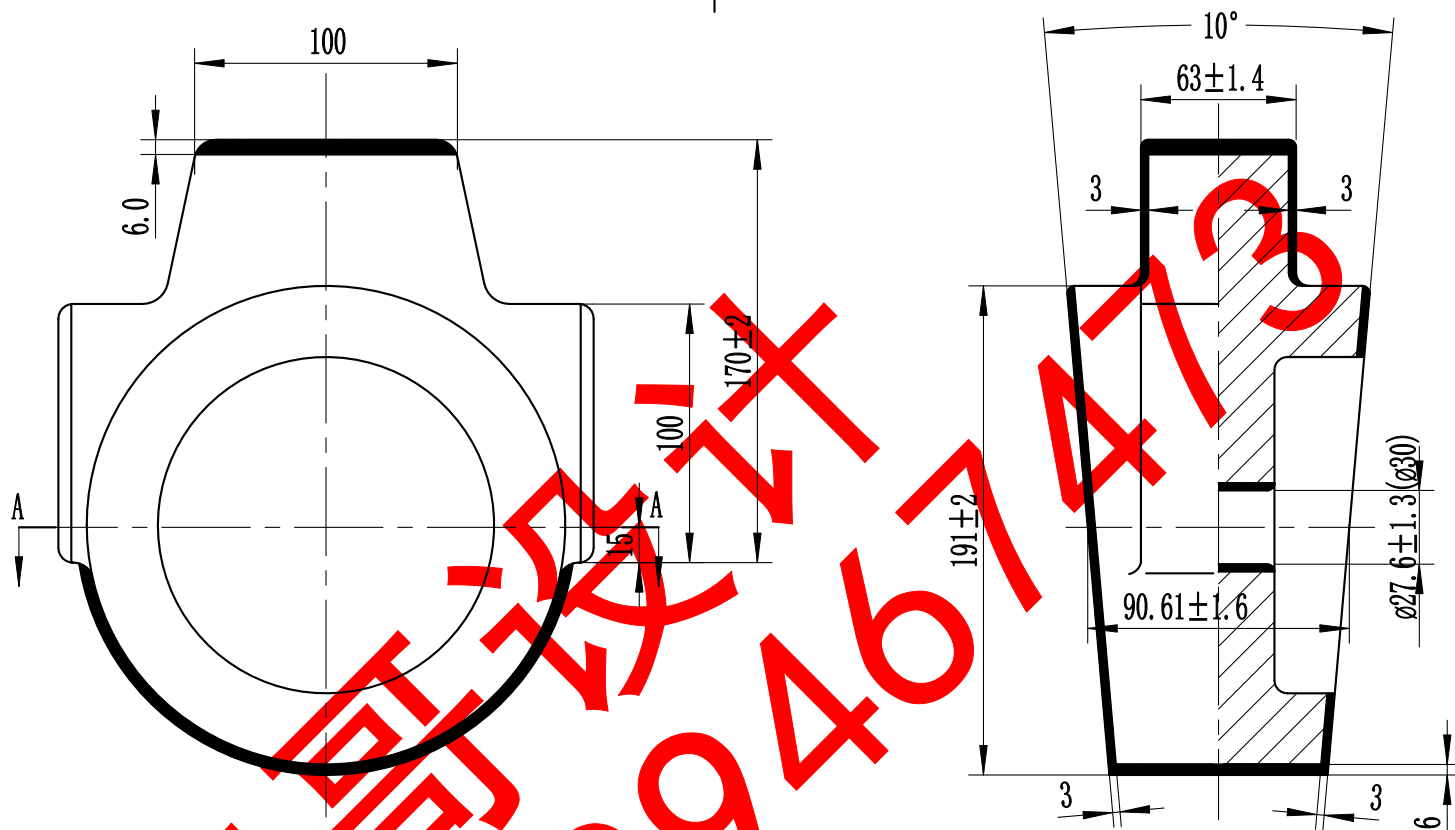


技术要求
加工面线性尺寸的未注公差按GB1804-C

3	MD-11-03	轴	1	20			
2	MD3-11-02	左闸板	1	ZG230-450			
1	MD3-11-01	右闸板	1	ZG230-450			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

制图	孙中刚	2008年6月17日	闸板				
校核							
辽宁工程技术大学				01			

毛坯图



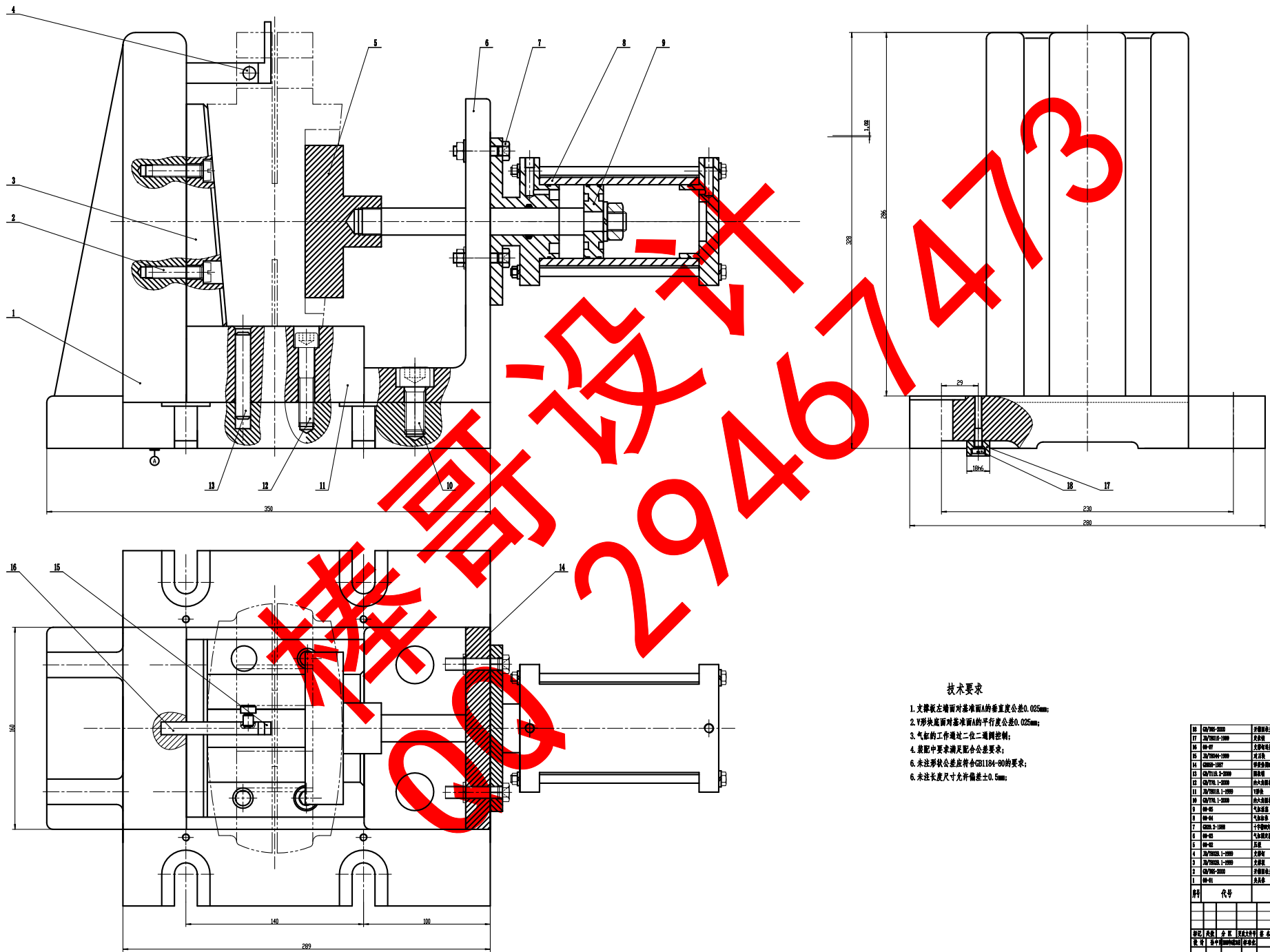
技术要求

1. 铸造圆角3-5mm;
2. 表面应无夹渣、气孔等铸造缺陷;
3. 铸造拔模斜度5度;
4. 屈服强度为230Mpa、抗拉强度450Mpa;
5. 热处理: 退火、正火、正火回火(回火温度 $\leq 550^\circ\text{C}$);
6. 加工前应进行时效处理

A-A

制图	孙中刚	2008年6月17日	闸板毛坯图
校核			
辽宁工程技术大学			02

夹具装配图



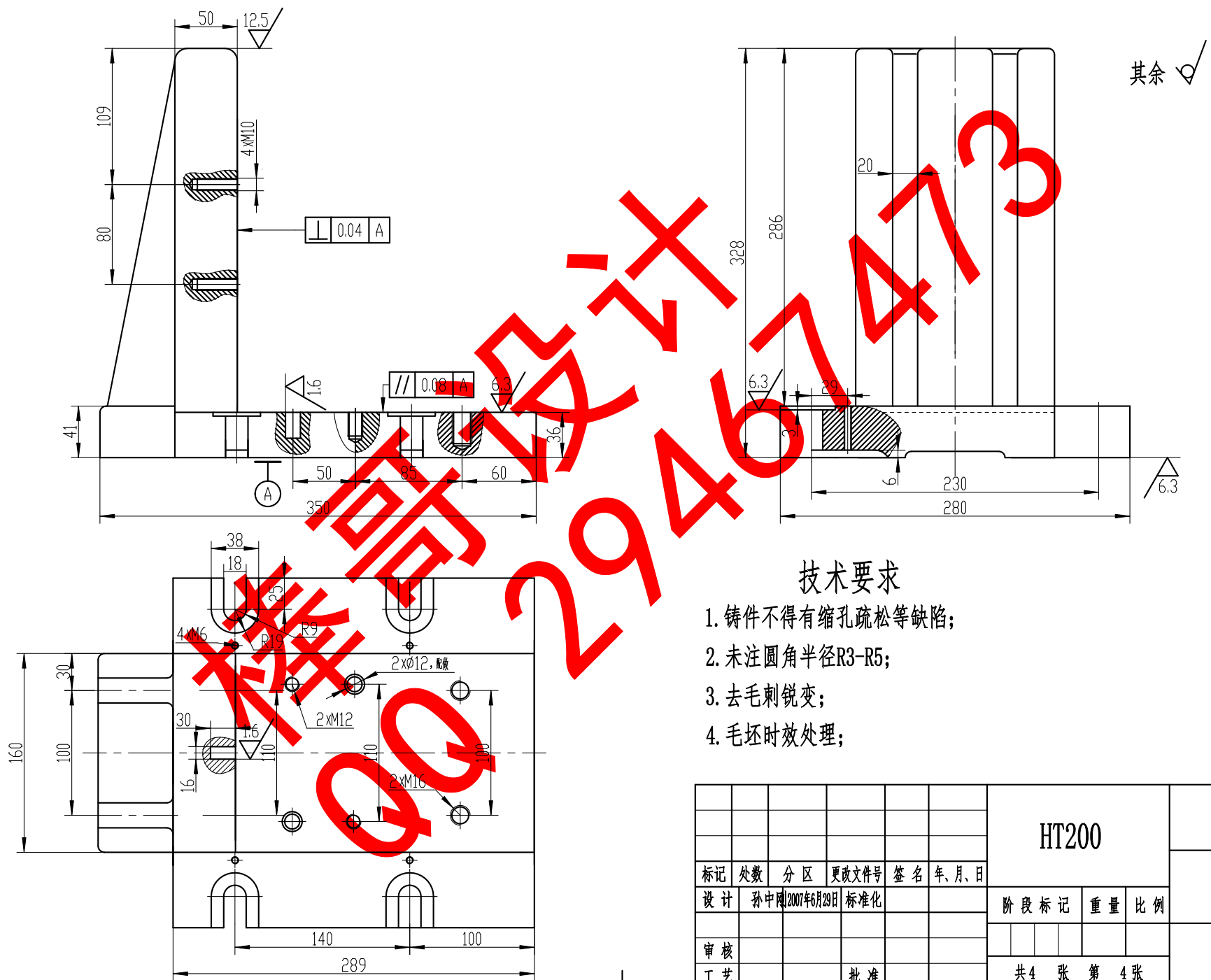
技术要求

1. 支撑板左端面对基准面A的垂直度公差0.025mm;
2. V形块底面对基准面A的平行度公差0.025mm;
3. 气缸的工作通过二位三通阀控制;
4. 装配中要求满足配合公差要求;
5. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求;
6. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm;

代号	名称	数量	材料	备注
1	支撑板	1	HT200	铸件
2	V形块	1	HT200	铸件
3	水平板	1	HT200	铸件
4	销	1	HT200	铸件
5	销	1	HT200	铸件
6	销	1	HT200	铸件
7	销	1	HT200	铸件
8	销	1	HT200	铸件
9	销	1	HT200	铸件
10	销	1	HT200	铸件
11	销	1	HT200	铸件
12	销	1	HT200	铸件
13	销	1	HT200	铸件
14	销	1	HT200	铸件
15	销	1	HT200	铸件
16	销	1	HT200	铸件

材料	代号	名称	数量	材料	备注
HT200		支撑板	1	HT200	铸件
HT200		V形块	1	HT200	铸件
HT200		水平板	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件
HT200		销	1	HT200	铸件

夹具体零件图



技术要求

1. 铸件不得有缩孔疏松等缺陷;
2. 未注圆角半径R3-R5;
3. 去毛刺锐变;
4. 毛坯时效处理;

					HT200			辽宁工程技术大学	
								夹具体零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	04
设计	孙中刚	2007年6月29日	标准化						
审核									
工艺				批准		共4张第4张			

工序卡片用图

