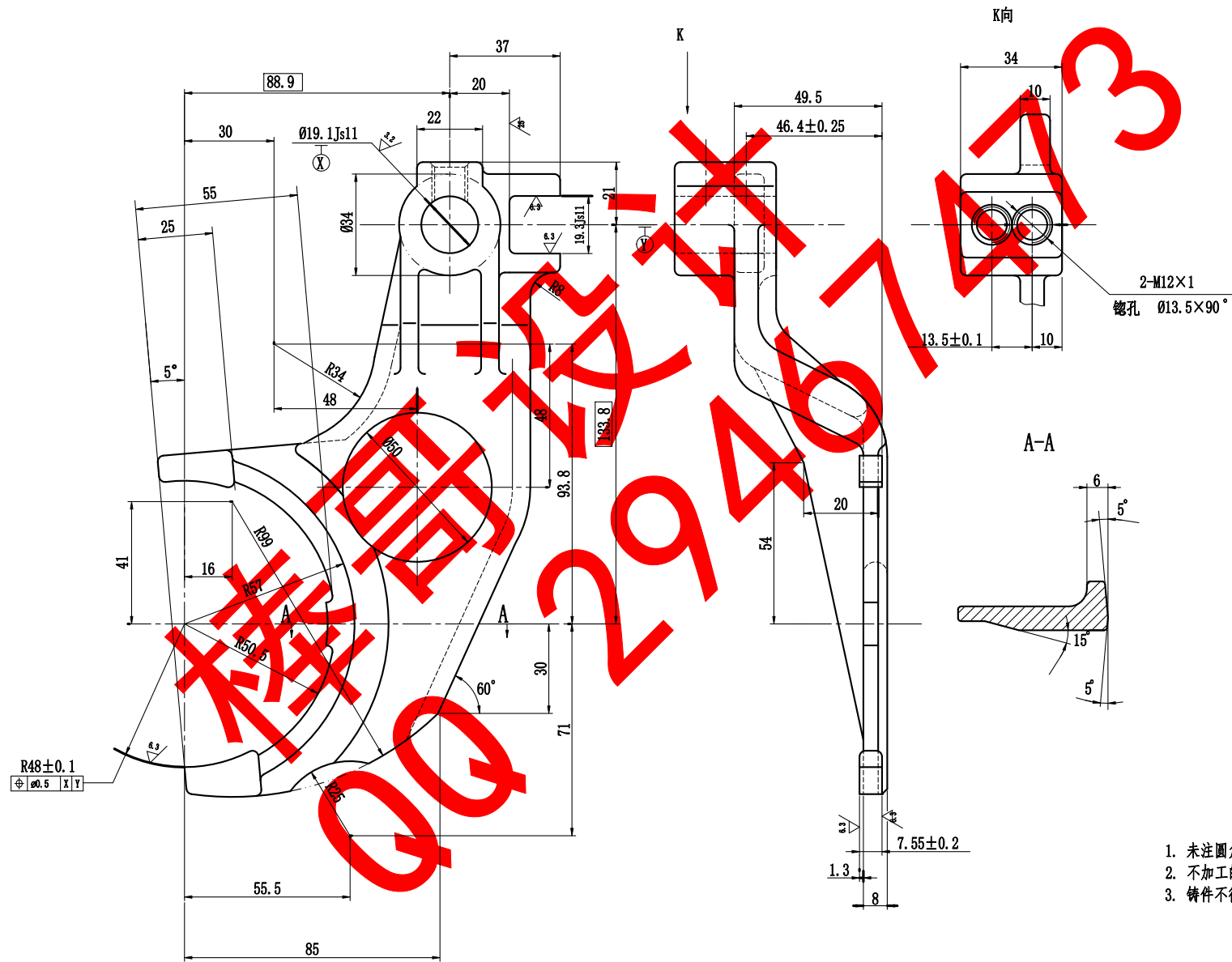


# A1 零件图

其余

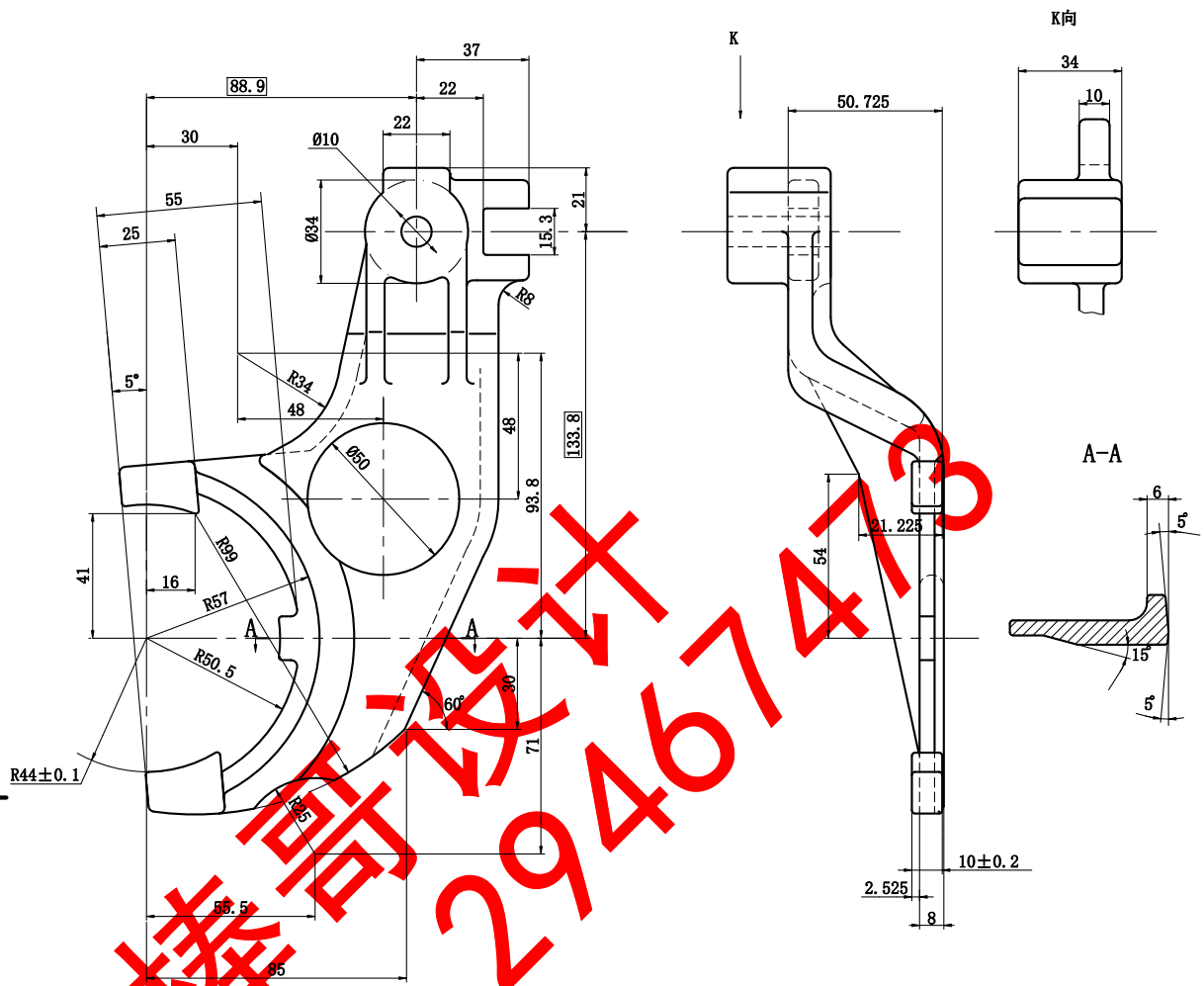


## 技术要求

1. 未注圆角为R2。
2. 不加工的表面腻子喷漆。
3. 铸件不得有砂眼、裂纹、气孔、夹层。

图号	QT500-5	设计	05级设计(1)班
名称	抽拉机构挡叉零件图	审核	
比例	1:1	日期	
共	1	张	1
DBX-1			

# A2 倒档拨叉毛坯图

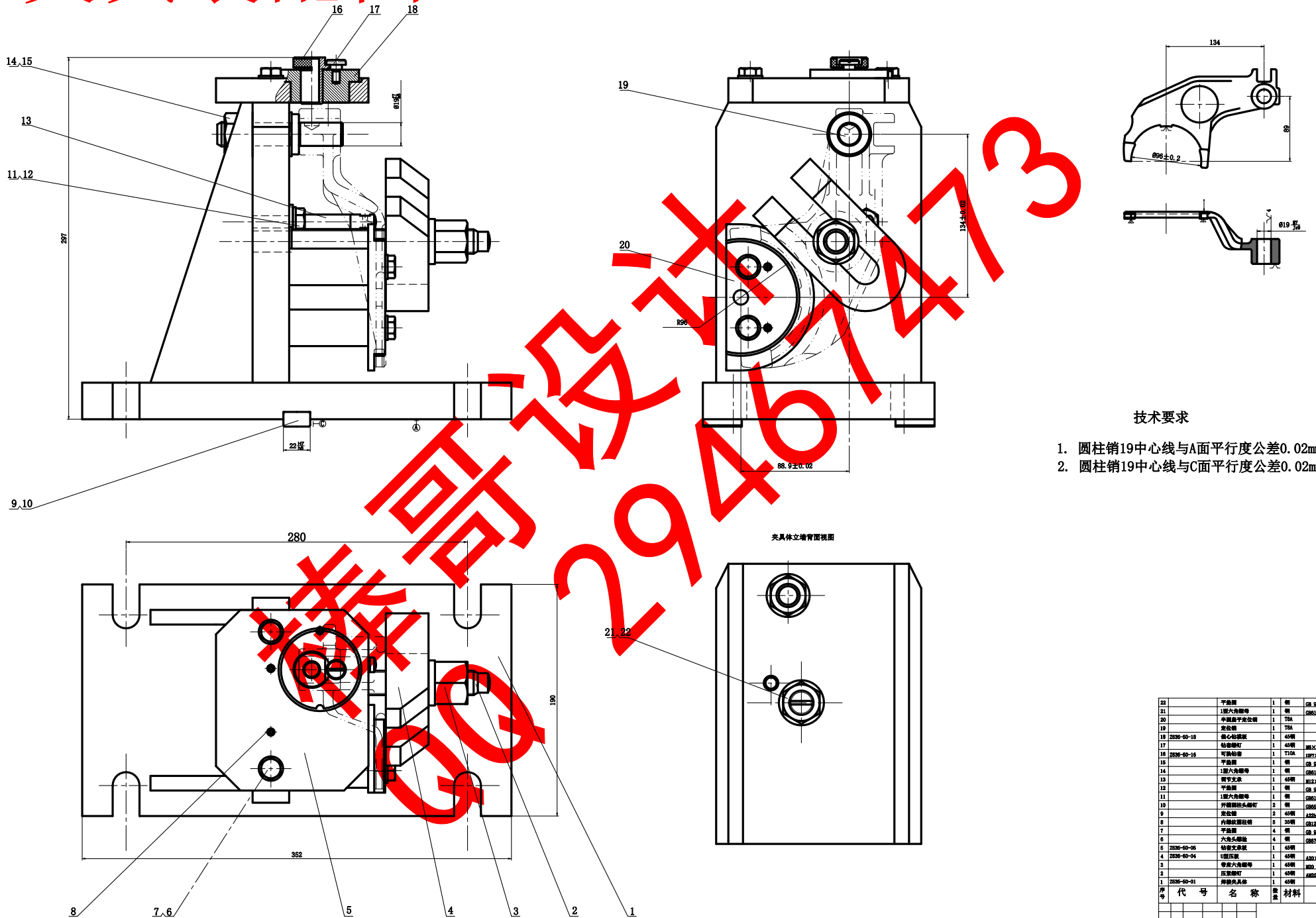


### 技术要求

1. 未注圆角为R2。
2. 不加工的表面腻子喷漆。
3. 铸件不得有砂眼、裂纹、气孔、夹层。
4. 铸件为砂型铸造，采用机械翻砂造型，按照2级铸造精度铸造。

						QT500-5			05级设计(1)班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				拖拉机倒档拨叉毛坯图		
设计	谷丰		标准化			阶段标记	重量	比例			
审核								1:1			
工艺			批准			共	张	第	张	DDBX-2	

# A0 夹具装配图

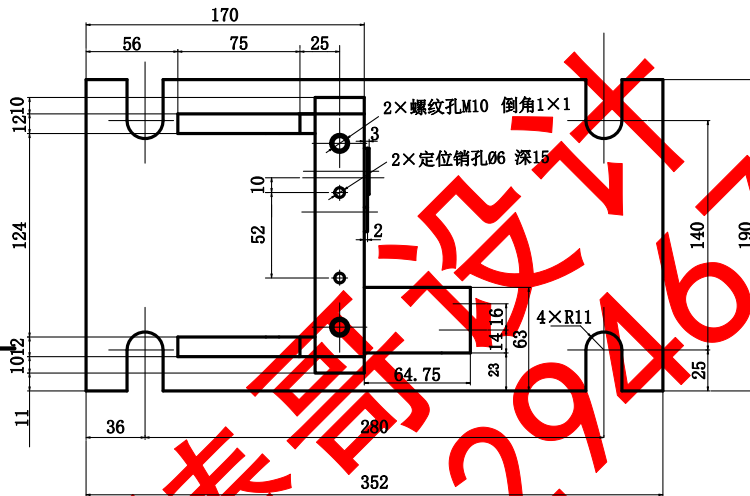
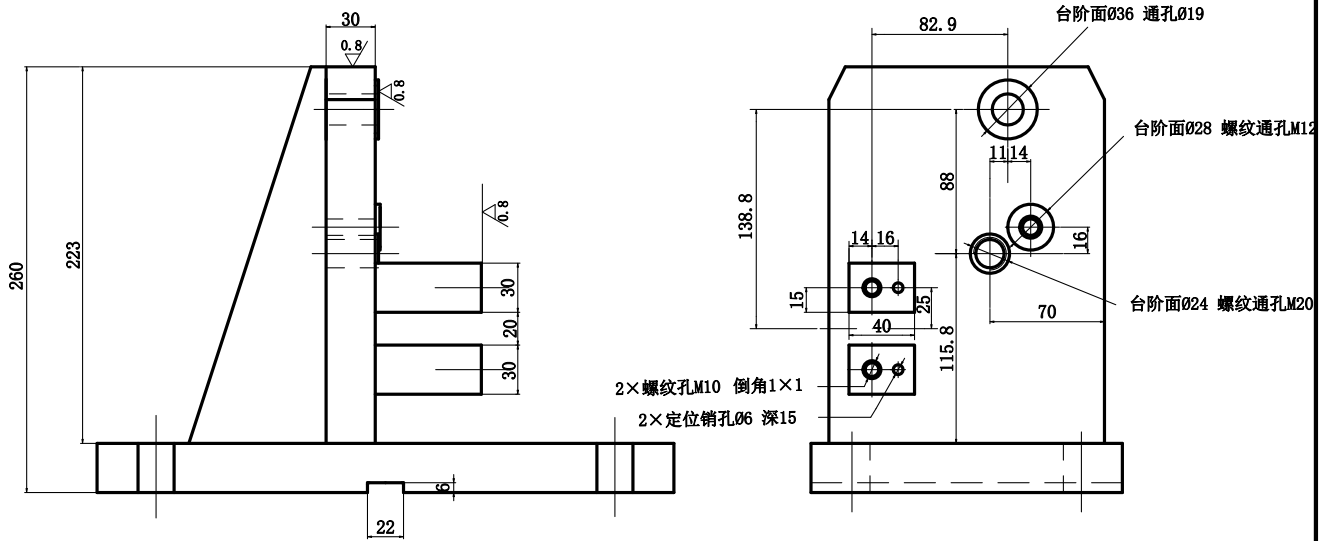


- 技术要求
1. 圆柱销19中心线与A面平行度公差0.02mm.
  2. 圆柱销19中心线与C面平行度公差0.02mm.

序号	代号	名称	数量	材料	备注
22		平垫圈	1	钢	GB 97.1-20
21		1型六角螺母	1	钢	GB 6170-80
20		半圆扁平头螺栓	1	T8A	
19		定位销	1	T8A	
18	2535-50-18	离心钻铰刀	1	45钢	
17		钻套	1	45钢	30×4 GB/T2088
16	2535-50-16	可换钻套	1	T7A	32×4 GB/T2088/2288
15		平垫圈	1	钢	GB 97.1-10
14		1型六角螺母	1	钢	GB 6170-80
13		管节支承	1	45钢	M12×80 GB/T2280
12		平垫圈	1	钢	GB 97.1-10
11		1型六角螺母	1	钢	GB 6170-80
10		开槽圆头螺钉	2	钢	GB 6170-80-M10×40
9		定位销	2	45钢	A324 GB/T2280
8		内锥滚柱轴承	3	35钢	GB 120-40×50
7		平垫圈	4	钢	GB 97.1-10
6		六角开槽螺母	4	钢	GB 6178-80-M10×40
5	2535-50-05	管节支承	1	45钢	GB 6178-80-M10×40
4	2535-50-04	U型压板	1	45钢	A320×130 GB/T2185
3		带肩六角螺母	1	45钢	M20 GB/T2148
2		压紧螺钉	1	45钢	A320×180 GB/T2180
1	2535-50-01	脚踏夹具体	1	45钢	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					黑龙江八一农垦大学
					机械制图课
设计	张立	审核	张立	日期	2013.11.11
制图	张立	审核	张立	日期	2013.11.11
工艺	张立	审核	张立	日期	2013.11.11

# A1 零件图 1—夹具体

其余 ✓

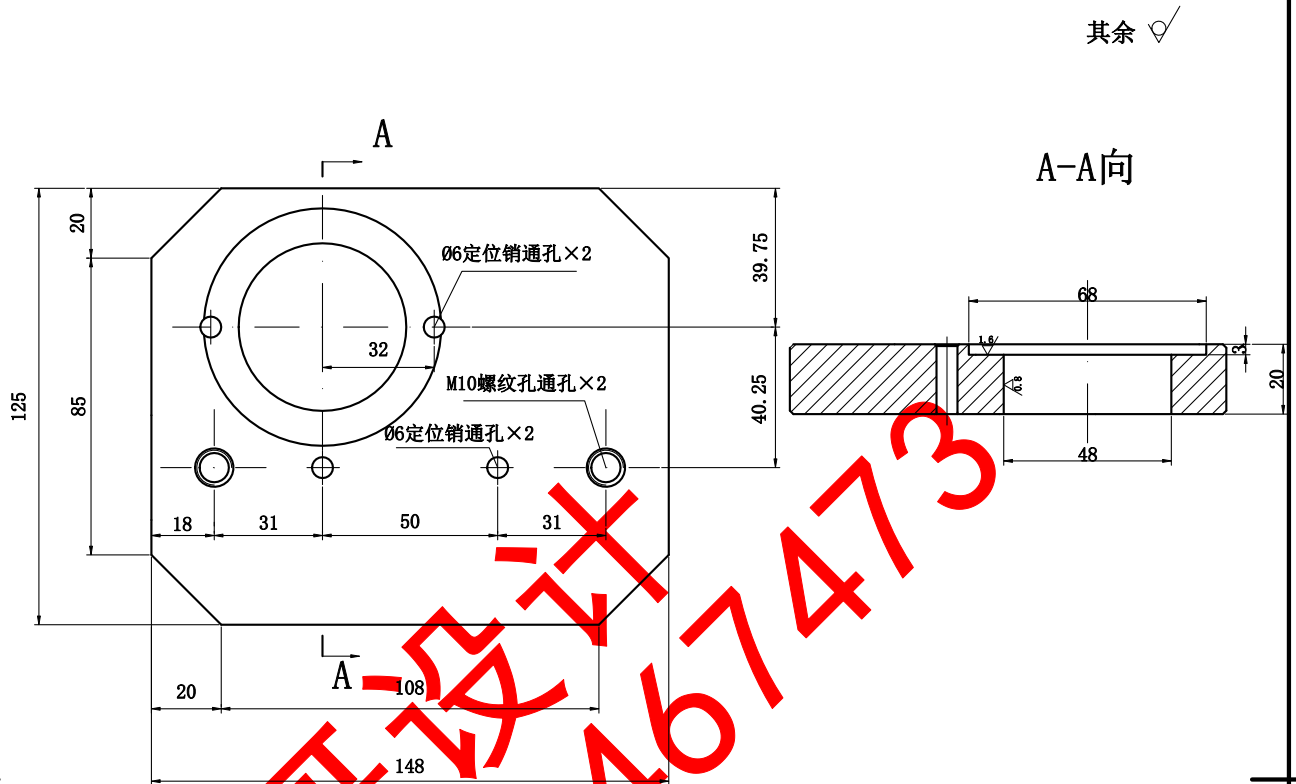


## 技术要求

1. 本夹具体为焊接件，采用45钢为材料，各组成块经过铣加工后焊接在一起。
2. 焊接处要保证焊接充分、均匀，保证焊接强度。
3. 在主体焊接完成后，要过去焊接应力处理以后再在各面上加工配合孔和螺纹孔。

					45钢			黑龙江八一农垦大学 05级设计(1)班	
								拖拉机倒档拨叉 第七道工序 专用夹具 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	DDBC-VII-JJT
设计	谷丰		标准化					1:1	
审核						共	张	第	
工艺			批准					张	

# A4 零件图2-钻套支承板

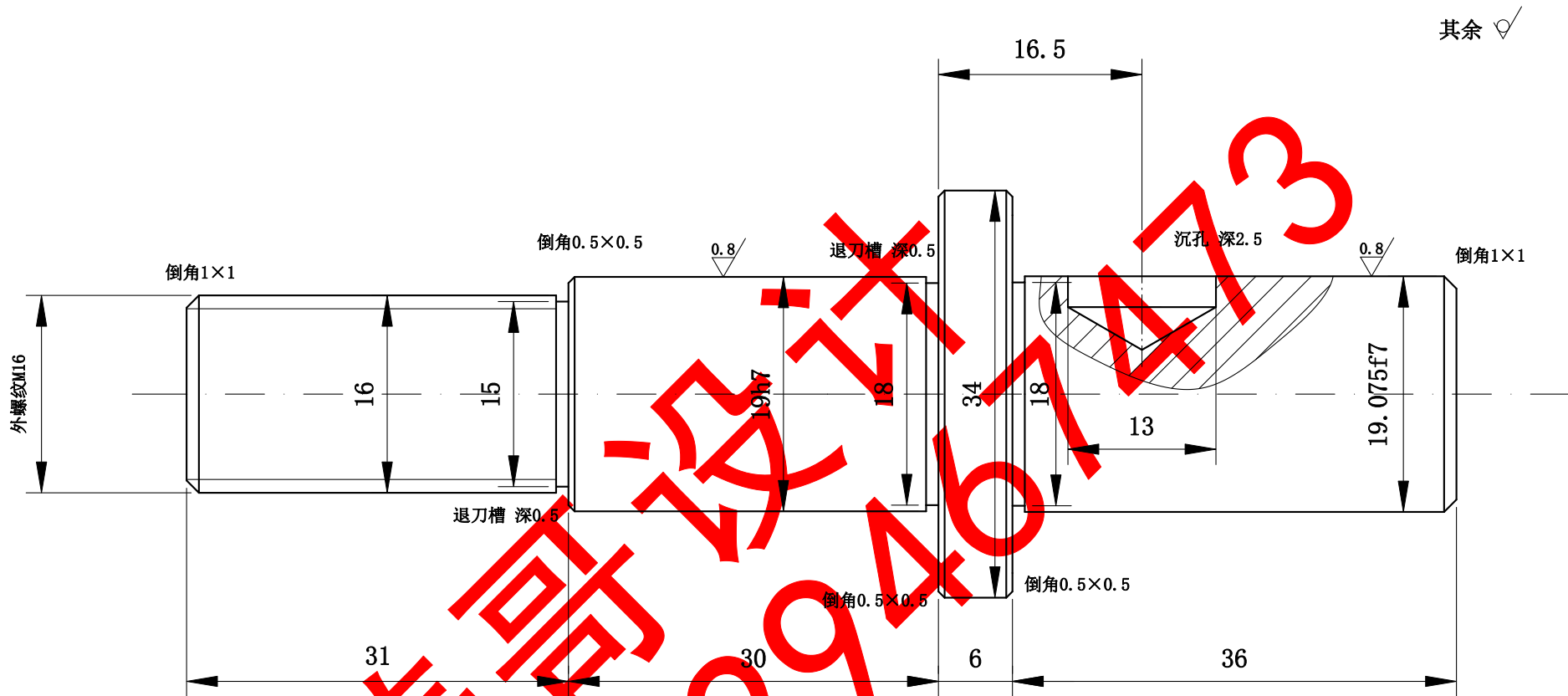


## 技术要求

1. 本零件采用45钢板，铣削加工成块状毛坯后再进行零件上各个孔的加工。
2. 装配偏心钻模板的工作面要经过热处理，HRC40~45。
3. 在工作面加工完成后，对零件边缘各个棱进行手工倒角，倒角为1×1。

					45钢			黑龙江八一农垦大学 05级设计(1)班	
								拖拉机倒档拨叉 第七道工序 专用夹具 钻套支承板零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	DDBC-VII-ZCB
设计	谷丰		标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

# A4 零件图 3-定位销



## 技术要求

1. 本零件采用T8A钢棒料加工，内部无明显缺陷。
2. 定位销安装零件端需要热处理，HRC55~60。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	
谷丰		09.05.4			
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		2:1
共6张	第4张	

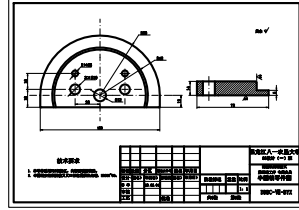
黑龙江八一农垦大学 05设计(一)班

拖拉机倒档拨叉  
第七道工序 专用夹具  
定位销零件图

DDBC-VII-DWX

# A4 零件图 4-半圆销

棒哥设计  
QQ 29467473



# A4 零件图 5-偏心钻模板



棒哥设计  
QQ 29467473