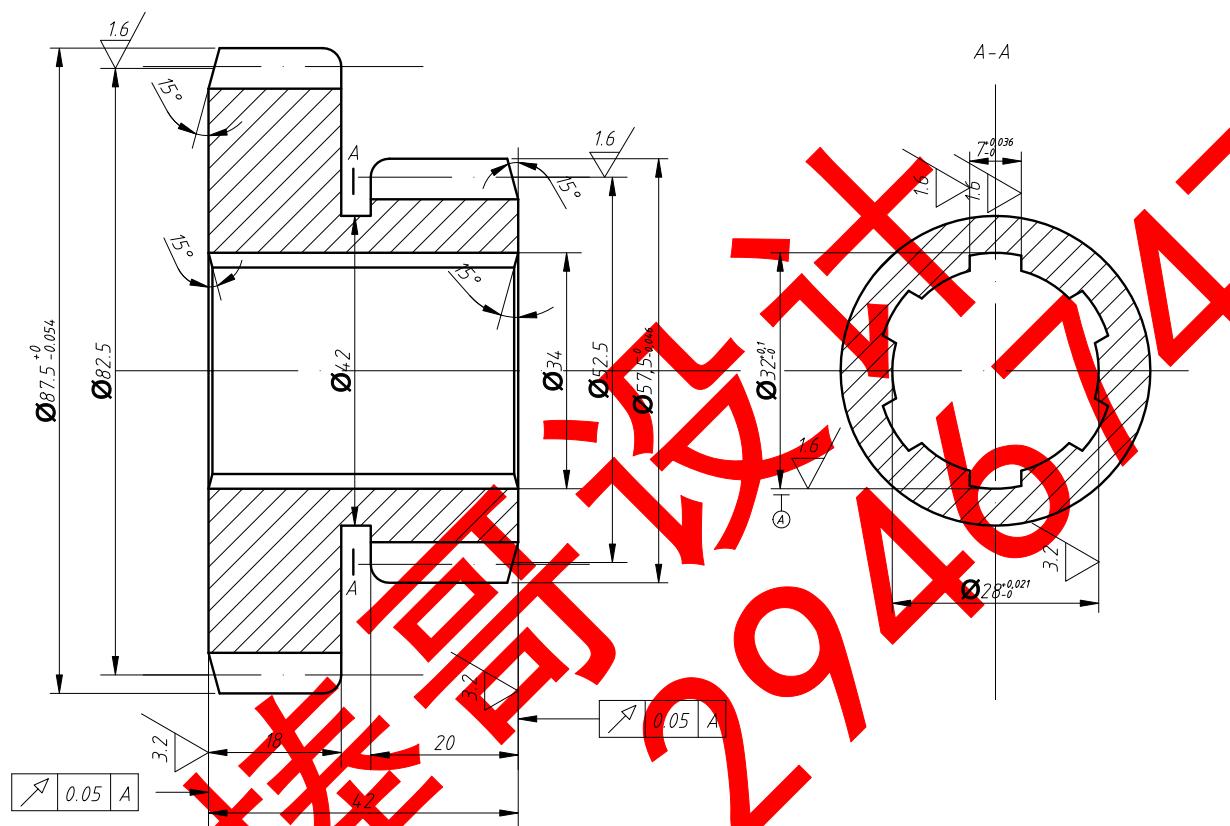


# A4-双联齿轮零件图



其余  $\nabla 6.3$

|           |                   |        |
|-----------|-------------------|--------|
| 齿号        | I                 | II     |
| 模数        | 2.5               | 2.5    |
| 压力角       | 20°               | 20°    |
| 精度等级      | 7FLGB10095.1-2001 |        |
| 公法线长度变动公差 | 0.028             | 0.028  |
| 齿圈径向圆跳动   | 0.036             | 0.036  |
| 基节极限偏差    | 0.013             | 0.013  |
| 齿形公差      | 0.011             | 0.011  |
| 齿向公差      | 0.011             | 0.011  |
| 公法线平均长度公差 | 26.88             | 19.61  |
| 齿距极限偏差    | ±0.014            | ±0.014 |
| 跨齿数       | 4                 | 3      |

技术要求

- 热处理：齿部加热淬火，50HRC
- 未注圆角为R2.5
- 材料为45钢

|    |    |    |       |    |     |
|----|----|----|-------|----|-----|
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |
| 制图 |    |    |       |    |     |
| 审核 |    |    |       |    |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共

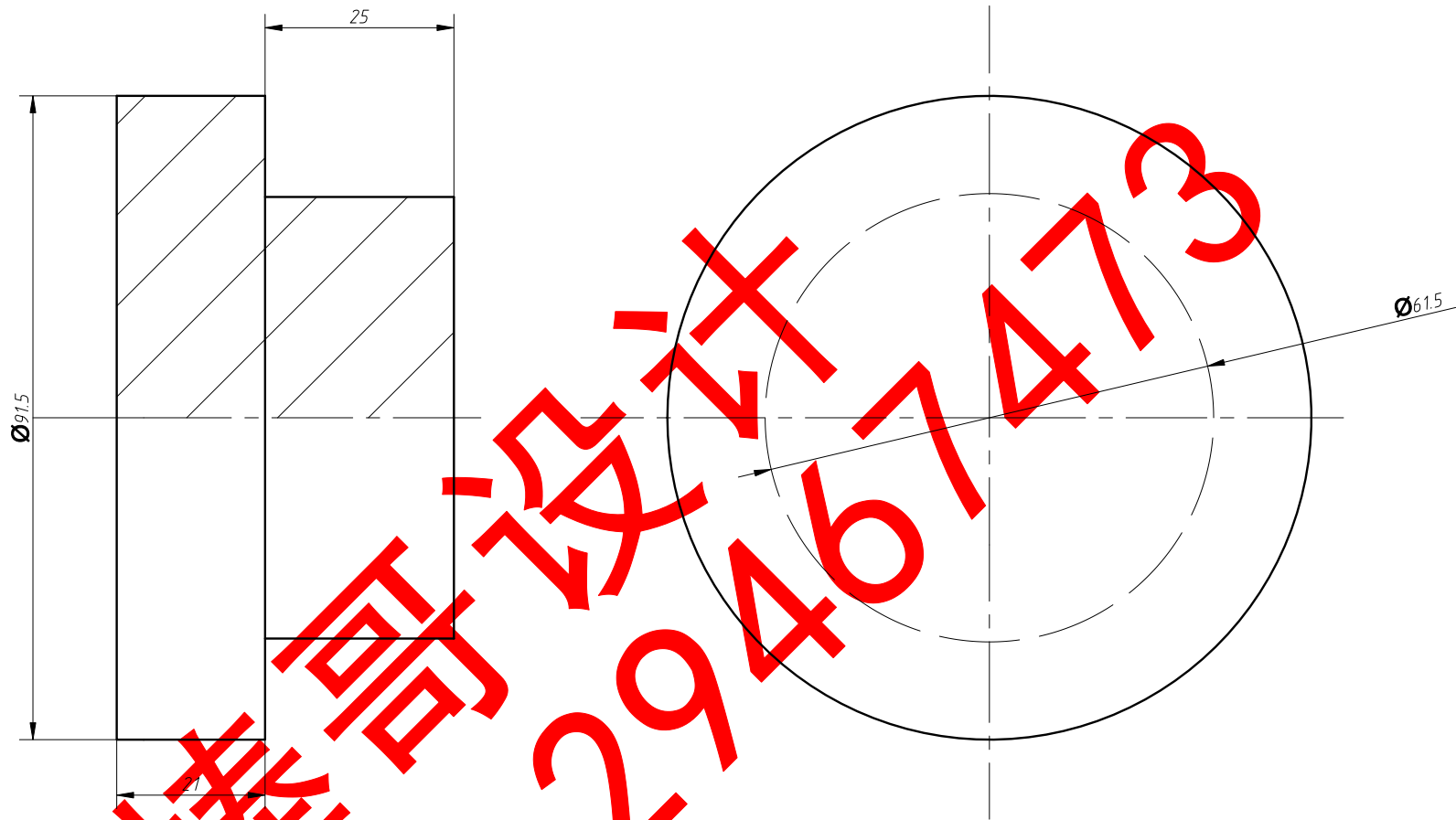
张

第

张

零件图

# A4-双联齿轮毛坯图



技术要求

- 热处理：齿部加热淬火, 50HRC
- 材料为45钢

|    |    |    |       |    |   |     |
|----|----|----|-------|----|---|-----|
|    |    |    |       |    |   |     |
|    |    |    |       |    |   |     |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |   |     |
| 制图 |    |    |       |    |   |     |
| 审核 |    |    |       |    |   |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |   |     |

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共

张

第

张

毛坯图

- 1: 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2: 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 3: 进入装配的零件及部件(包括外购件、外协件),均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

[illegible]

**技术要求**

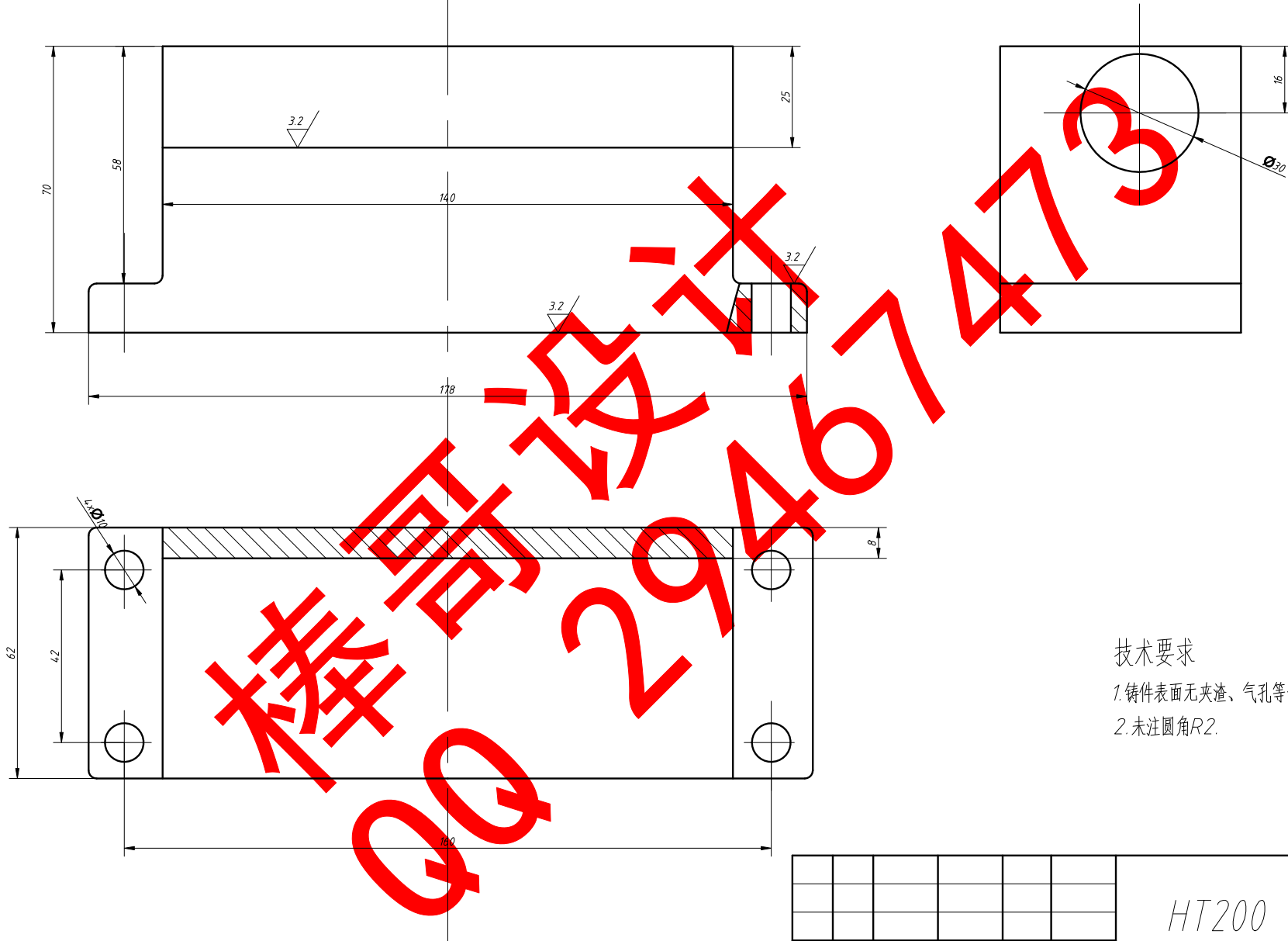
- 1.零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2.装配过程中零件不允许碰、磁、划伤和锈蚀。
- 3.进入装配的零件及部件(包括外购件、外协件),均必须具备检验部门的合格证方能进行装配。

| 16 | ZJ100-15 | V带轮     |
|----|----------|---------|
| 15 | ZJ100-14 | 压板      |
| 14 | ZJ100-13 | 底板      |
| 13 | ZJ100-12 | 轴       |
| 12 | ZJ100-11 | 挡圈      |
| 11 | ZJ100-10 | 通盘      |
| 10 | ZJ100-09 | 限位螺栓    |
| 9  | ZJ100-08 | 主柱      |
| 8  |          | 支承销     |
| 7  |          | 螺钉M8x35 |
| 6  |          | 螺母M8x35 |
| 5  |          | 垫套      |
| 4  |          | 衬套      |
| 3  | ZJ100-03 | 销轴      |
| 2  |          | 螺钉M6x35 |
| 1  | ZJ100-01 | 手箱      |
| 序号 | 代号       | 名称      |

- 1.零件在装配前须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2.装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
- 3.进入装配的零件及部件(包括外购件、外协件),均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

[illegible]

# A3-钻夹具零件-立柱

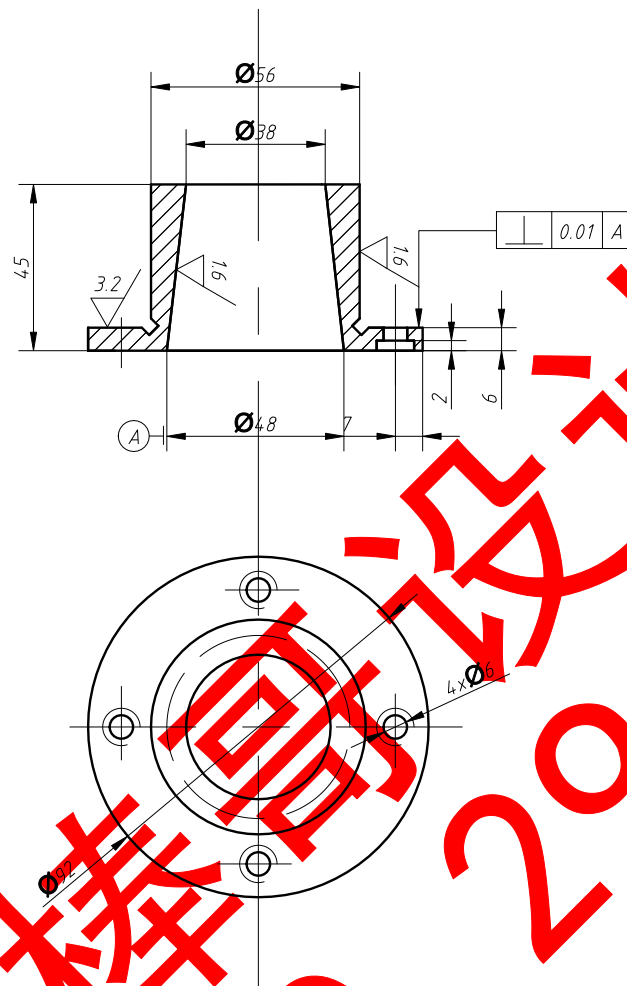


## 技术要求

- 铸件表面无夹渣、气孔等缺陷。
- 未注圆角 $R2$ 。

|    |    |    |       |    |       |             |    |     |  |
|----|----|----|-------|----|-------|-------------|----|-----|--|
|    |    |    |       |    |       | HT200       |    |     |  |
|    |    |    |       |    |       |             |    |     |  |
|    |    |    |       |    |       |             |    |     |  |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 | 立柱          |    |     |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |       |             |    |     |  |
| 制图 |    |    |       |    |       | 阶段标记        | 重量 | 比例  |  |
| 审核 |    |    |       |    |       |             |    | 1:1 |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 7 张 第 7 张 |    |     |  |
|    |    |    |       |    |       | ZJJ00-09    |    |     |  |

# A4-滚齿夹具零件-衬套



其余  $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 棱边不得有尖角及毛刺.
2. 渗碳.

|    |    |    |       |    |     |             |    |     |           |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|----|-----|-----------|
|    |    |    |       |    |     | 20          |    |     | 衬套        |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |    |     |           |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        | 重量 | 比例  | GCJJ00-02 |
| 制图 |    |    |       |    |     |             |    | 1:2 |           |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |    |     |           |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 8 张 第 4 张 |    |     |           |

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing dimensions and tolerances. The part is symmetrical about a vertical centerline. Key dimensions include:

- Overall width:  $\varnothing 228$
- Inner width:  $\varnothing 165$
- Central hole diameter:  $\varnothing 102$
- Top hole diameter:  $\varnothing 56$
- Overall height: 140
- Height from base to top hole: 101
- Height from base to central hole: 16
- Top hole offset from center: 1.6
- Central hole offset from center: 1.6
- Base offset from center: 3.2

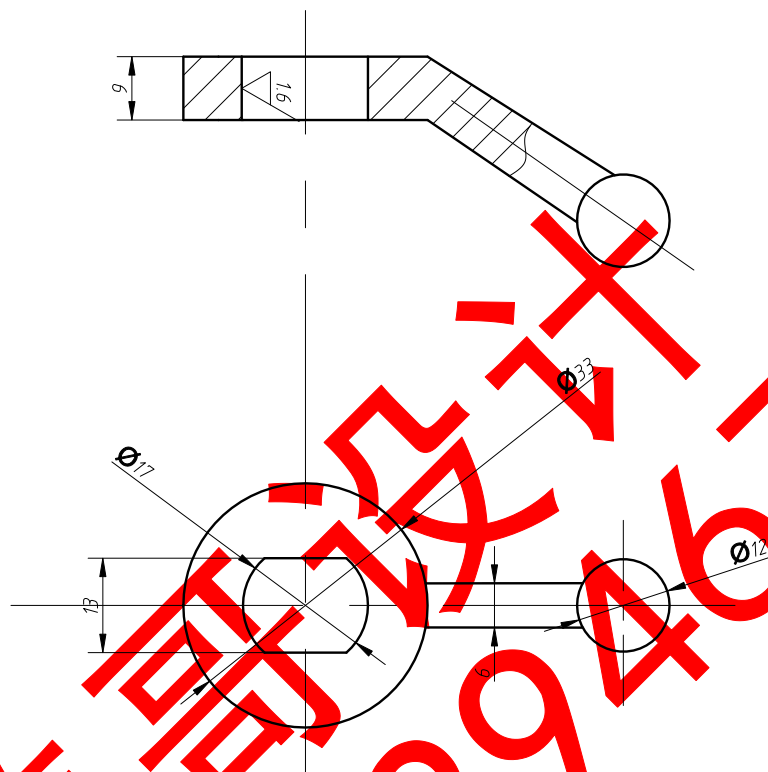
Section lines are shown on the right side of the part. A red 'X' mark is drawn over the drawing, indicating a correction or error.

2.未注圆角R2.

|                                                                                     |    |     |       |    |       |                                             |  |  |           |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----|-----|-------|----|-------|---------------------------------------------|--|--|-----------|--|
|  |    |     |       |    |       | HT200                                       |  |  | 底座        |  |
|                                                                                     |    |     |       |    |       |                                             |  |  |           |  |
| 标记                                                                                  | 处分 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 | <div>阶段标记</div> <div>重量</div> <div>比例</div> |  |  | GCJJ00-01 |  |
| 设计                                                                                  |    |     | 标准化   |    |       |                                             |  |  |           |  |
| 制图                                                                                  |    |     |       |    |       |                                             |  |  |           |  |
| 审核                                                                                  |    |     |       |    |       |                                             |  |  |           |  |
| 工艺                                                                                  |    |     | 批准    |    |       | 共 8 张      第 3 张                            |  |  |           |  |

# A4-滚齿夹具零件-固定扶架

其余  $\sqrt{6.3}$

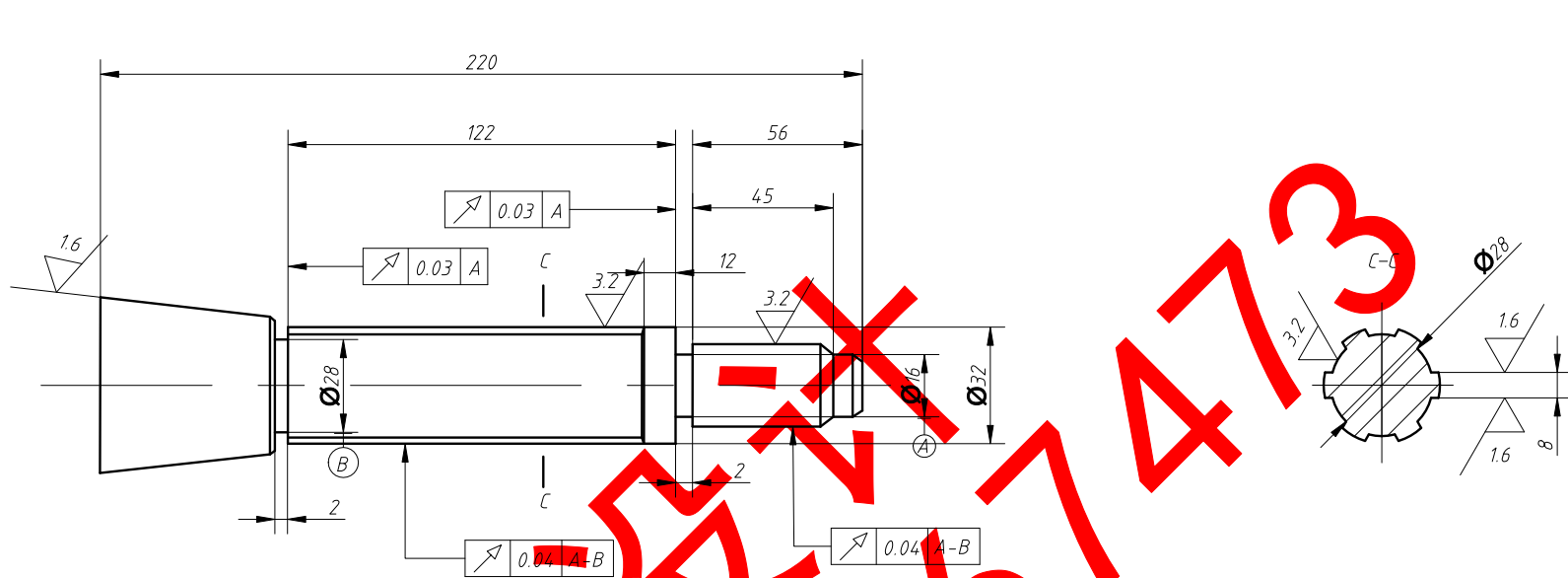


技术要求

1. 棱边不得有尖角及毛刺。
2. 热处理: 调质  $HRC35 \sim 40$ 。

|    |    |    |       |    |     |      |  |     |             |  |
|----|----|----|-------|----|-----|------|--|-----|-------------|--|
|    |    |    |       |    |     | 45   |  |     | 固定扶架        |  |
|    |    |    |       |    |     |      |  |     |             |  |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 |  | 重量  | GCJJ00-09   |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |      |  | 比例  |             |  |
| 制图 |    |    |       |    |     |      |  | 1:1 | 共 8 张 第 8 张 |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |      |  |     |             |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |      |  |     |             |  |

# A4-滚齿夹具零件-花键芯轴



技术要求

1. 调质处理40~45HRC

2. 材料45

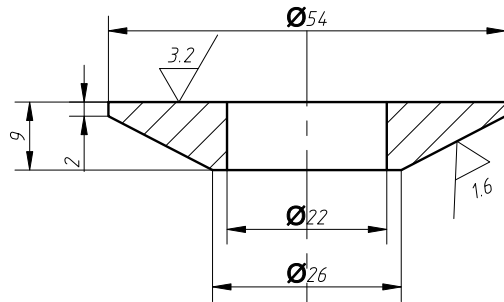
|    |    |    |       |    |     |
|----|----|----|-------|----|-----|
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |
| 制图 |    |    |       |    |     |
| 审核 |    |    |       |    |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |

|             |    |     |
|-------------|----|-----|
| 45          |    |     |
| 阶段标记        | 重量 | 比例  |
|             |    | 1:2 |
| 共 8 张 第 2 张 |    |     |

花键芯轴

GCJJ00-05

# A4-滚齿夹具零件-球面垫圈



其余  $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 棱边不得有尖角及毛刺。

2. 热处理：淬火+中温回火40HRC~45HRC。

|    |    |    |       |    |   |     |
|----|----|----|-------|----|---|-----|
|    |    |    |       |    |   |     |
|    |    |    |       |    |   |     |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月 日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |   |     |
| 制图 |    |    |       |    |   |     |
| 审核 |    |    |       |    |   |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |   |     |

65Mn

阶段标记

重量

比例

1:1

共 8 张

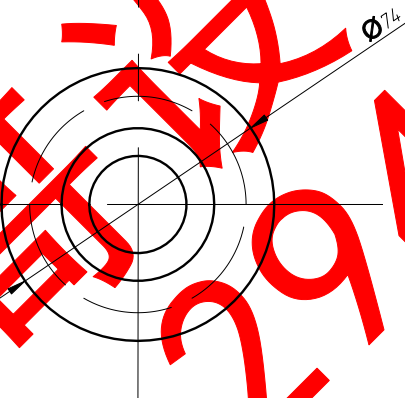
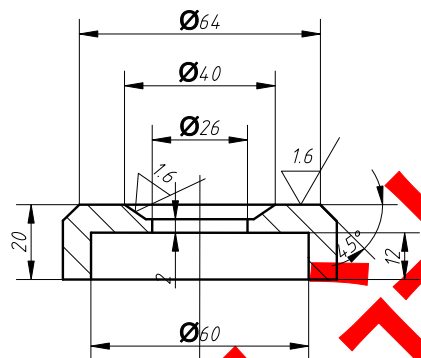
第 7 张

球面垫圈

GCJJ00-07

# A4-滚齿夹具零件-压紧垫圈

其余  $\sqrt{6.3}$

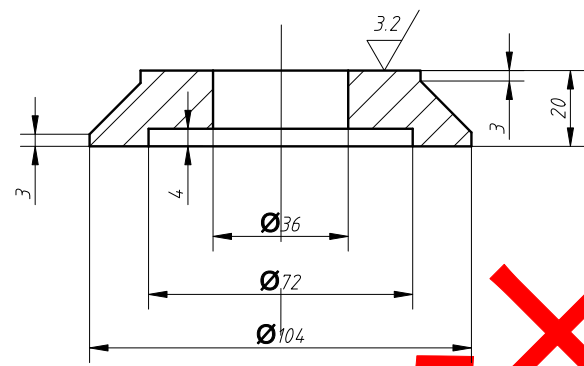


技术要求

1. 棱边不得有尖角及毛刺.
2. 热处理: 调质  $HRC35\sim40$ .

|    |    |   |   |       |    |   |      |   |             |  |  |
|----|----|---|---|-------|----|---|------|---|-------------|--|--|
|    |    |   |   |       |    |   | 40Cr |   |             |  |  |
|    |    |   |   |       |    |   |      |   |             |  |  |
|    |    |   |   |       |    |   |      |   |             |  |  |
| 标记 | 处分 | 分 | 区 | 更改文件号 | 签名 | 年 | 月    | 日 | 压紧垫圈        |  |  |
| 设计 |    |   |   | 标准化   |    |   |      |   |             |  |  |
| 制图 |    |   |   |       |    |   |      |   | GCJJ00-06   |  |  |
| 审核 |    |   |   |       |    |   |      |   |             |  |  |
| 工艺 |    |   |   | 批准    |    |   |      |   |             |  |  |
|    |    |   |   |       |    |   |      |   | 共 8 张 第 5 张 |  |  |

# A4-滚齿夹具零件-支撑垫圈



其余  $\sqrt{6.3}$

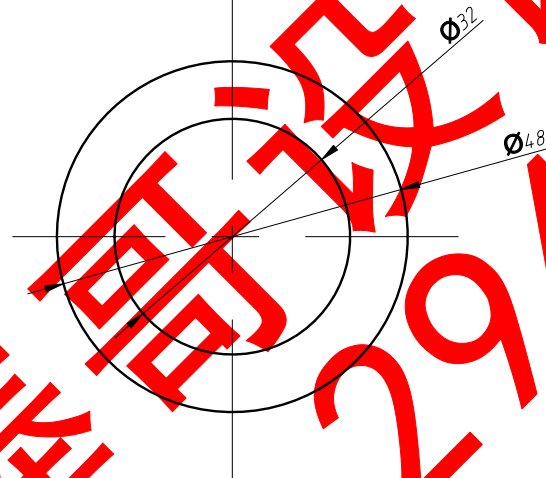
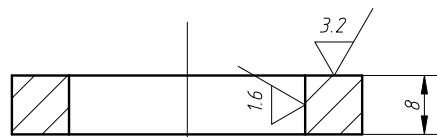
技术要求  
1. 棱边不得有尖角及毛刺。

机械制图 29467473

|    |    |    |       |    |     |             |  |     |           |  |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|-----|-----------|--|
|    |    |    |       |    |     | Q235        |  |     | 支撑垫圈      |  |
|    |    |    |       |    |     |             |  |     |           |  |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 重量 比例  |  |     | GCJJ00-03 |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |             |  |     |           |  |
| 制图 |    |    |       |    |     |             |  | 1:2 |           |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |  |     |           |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 8 张 第 1 张 |  |     |           |  |

# A4-滚齿夹具零件-中间垫圈

其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求

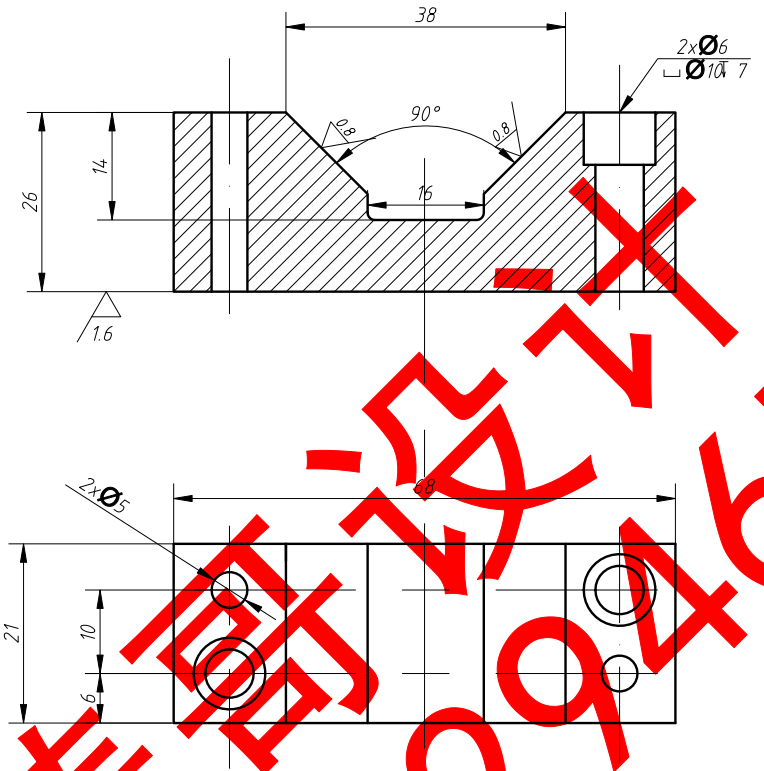
1. 棱边不得有尖角及毛刺。

2. 热处理：淬火+中温回火40HRC~45HRC。

|    |    |    |       |    |     |             |    |     |           |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|----|-----|-----------|
|    |    |    |       |    |     | 65Mn        |    |     | 中间垫圈      |
|    |    |    |       |    |     |             |    |     |           |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |    |     | GCJJ00-04 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        | 重量 | 比例  |           |
| 制图 |    |    |       |    |     |             |    | 1:1 |           |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |    |     |           |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 8 张 第 6 张 |    |     |           |

# A4-钳夹具零件-v形块

其余  $\nabla 6.3$

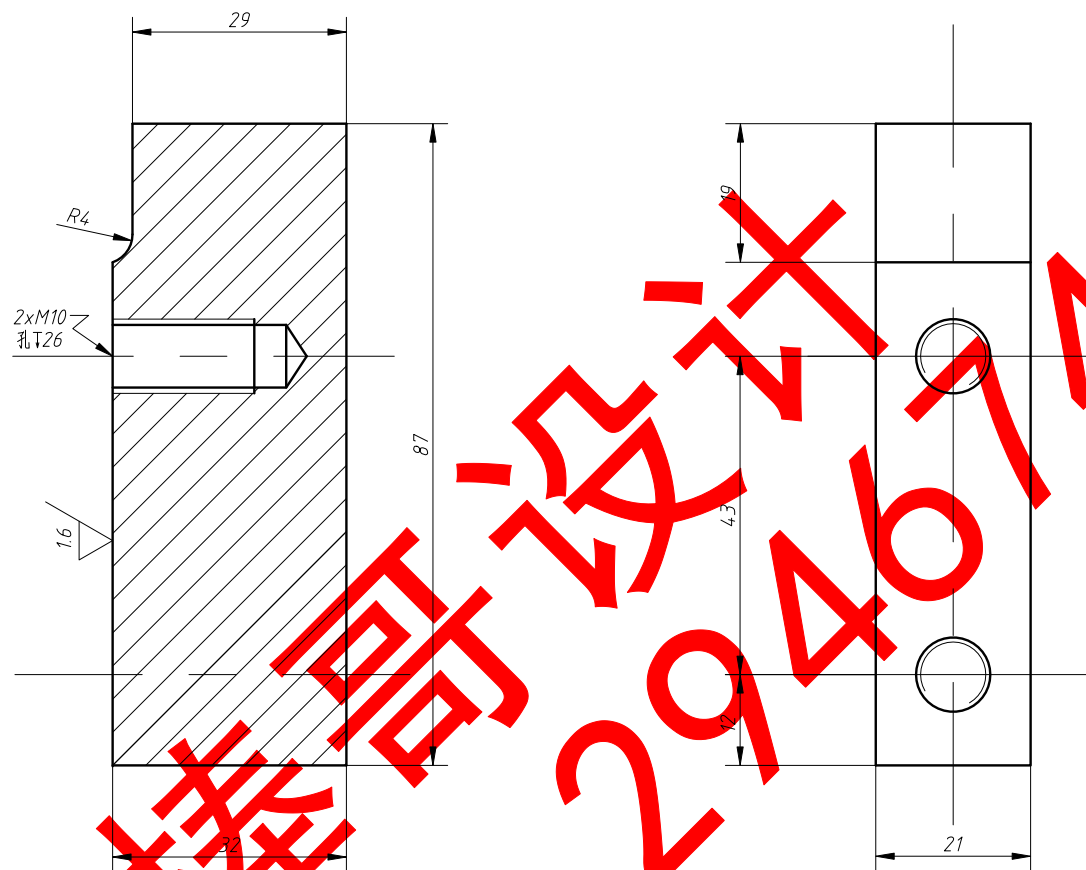


技术要求

1. 调质处理58~64HRC
2. 渗碳

|    |    |    |       |    |     |  |       |       |     |          |  |
|----|----|----|-------|----|-----|--|-------|-------|-----|----------|--|
|    |    |    |       |    |     |  | 20    |       |     | v形块      |  |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |  |       |       |     |          |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |  | 阶段标记  | 重量    | 比例  | ZJJ00-16 |  |
| 制图 |    |    |       |    |     |  |       |       | 1:1 |          |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |  |       |       |     |          |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |  | 共 7 张 | 第 6 张 |     |          |  |

# A4-钳夹具零件-板



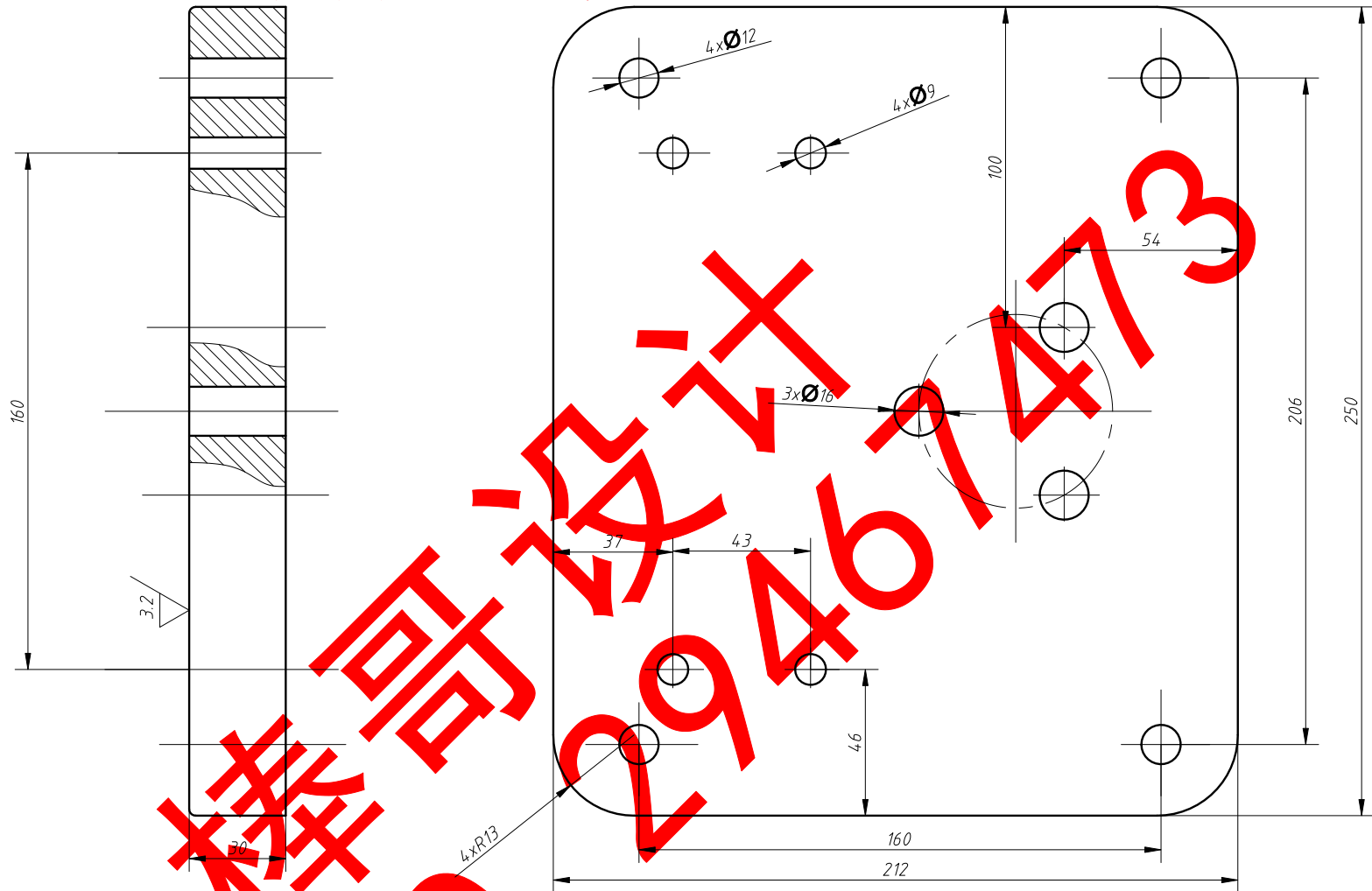
其余  $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 铸件表面无夹渣、气孔等缺陷。

|    |    |     |       |    |       |             |    |     |          |
|----|----|-----|-------|----|-------|-------------|----|-----|----------|
|    |    |     |       |    |       | HT200       |    |     | 板        |
|    |    |     |       |    |       |             |    |     |          |
| 标记 | 处分 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 |             |    |     | ZJJ00-13 |
| 设计 |    |     | 标准化   |    |       | 阶段标记        | 重量 | 比例  |          |
| 制图 |    |     |       |    |       |             |    | 1:1 |          |
| 审核 |    |     |       |    |       |             |    |     |          |
| 工艺 |    |     | 批准    |    |       | 共 7 张 第 3 张 |    |     |          |

# A4-钳夹具零件-底板



技术要求

1. 铸件表面无夹渣、气孔等缺陷。

|    |    |    |       |    |     |
|----|----|----|-------|----|-----|
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |
| 制图 |    |    |       |    |     |
| 审核 |    |    |       |    |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |

HT200

阶段标记

重量

比例

1:2

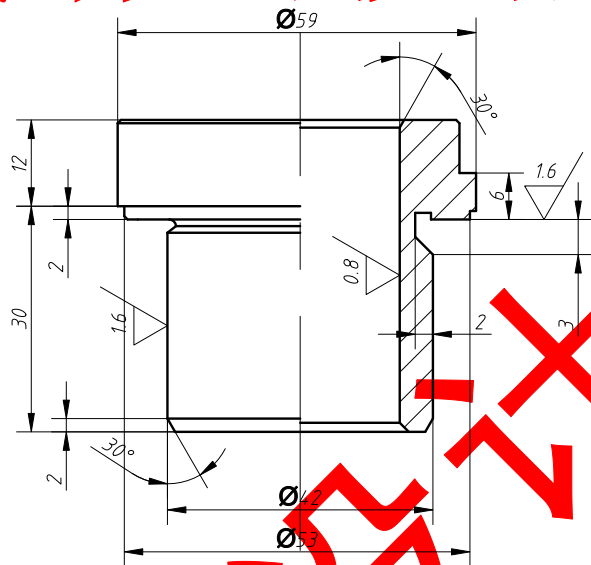
共 7 张

第 4 张

底板

ZJJ00-14

# A4-钻夹具零件-可换钻套



其余  $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 调质处理58~64HRC

2. 渗碳

|    |    |    |       |    |     |
|----|----|----|-------|----|-----|
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |
| 制图 |    |    |       |    |     |
| 审核 |    |    |       |    |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |

20

阶段标记

重量

比例

1:1

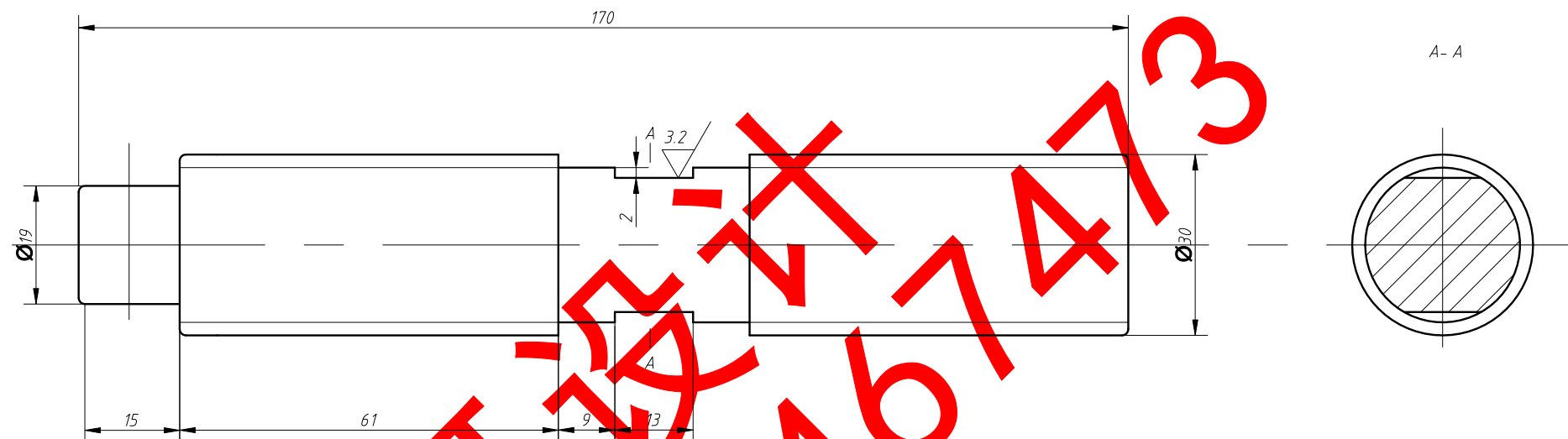
共 7 张

第 1 张

可换钻套

ZJJ00-05

# A4-钳夹具零件-双向螺杆



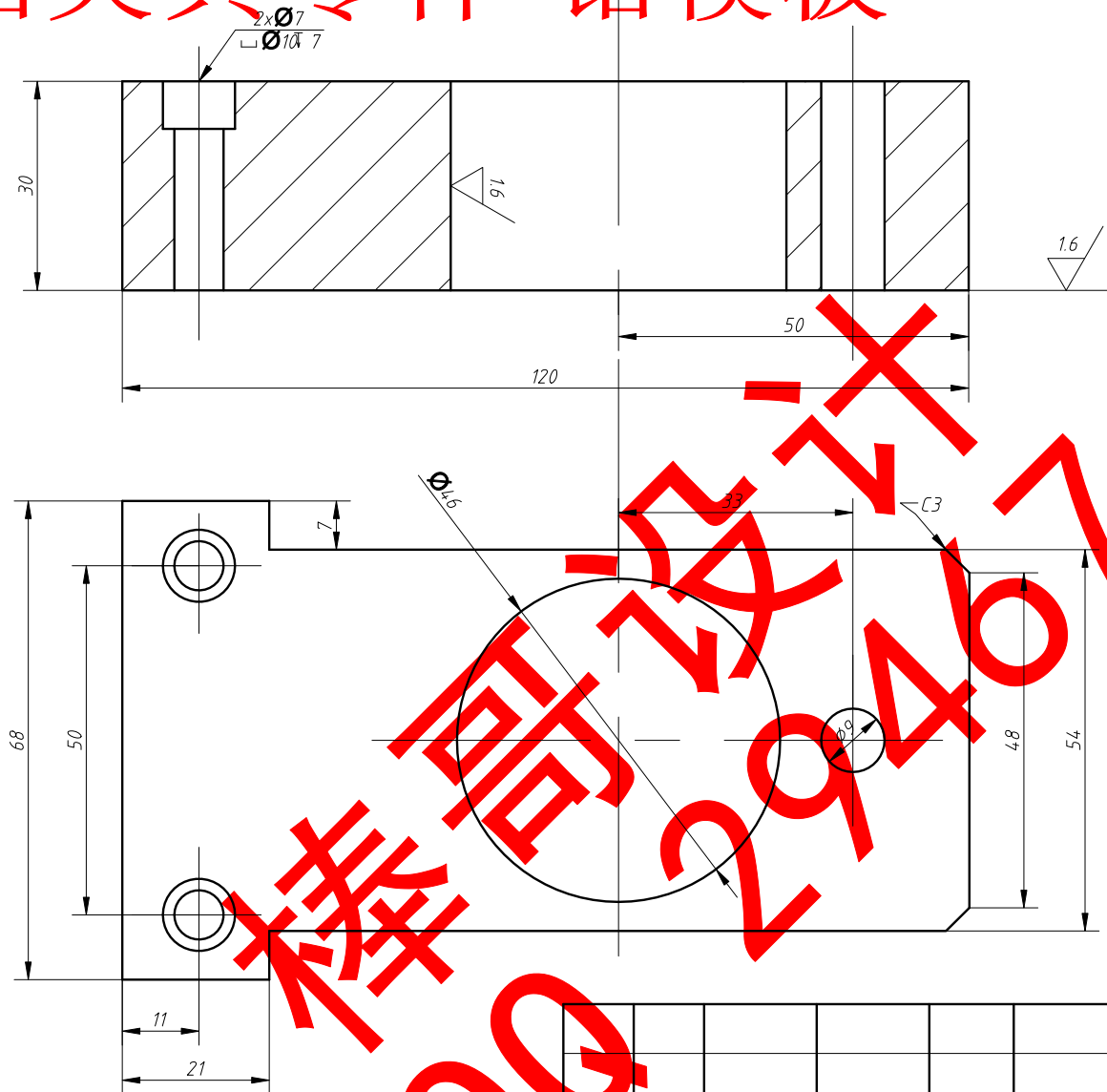
## 技术要求

1. 调质处理  $35 \sim 40HRC$

## 2. 材料45

|    |    |    |       |    |     |             |    |     |          |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|----|-----|----------|
|    |    |    |       |    |     | 45          |    |     |          |
|    |    |    |       |    |     |             |    |     |          |
|    |    |    |       |    |     |             |    |     |          |
| 标记 | 处分 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记        | 重量 | 比例  | 双向螺杆     |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |             |    |     |          |
| 制图 |    |    |       |    |     |             |    | 1:1 | ZJJ00-10 |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |    |     |          |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 7 张 第 2 张 |    |     |          |

# A4-钻夹具零件-钻模板



其余 

## 技术要求

1. 调质处理  $28 \sim 32HRC$

## 2.材料45

|             |    |     |       |    |       |             |     |     |  |
|-------------|----|-----|-------|----|-------|-------------|-----|-----|--|
| <div></div> |    |     |       |    |       | 45          | 钻模板 |     |  |
| 标记          | 处分 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年 月 日 |             |     |     |  |
| 设计          |    |     | 标准化   |    |       | 阶段标记        | 重量  | 比例  |  |
| 制图          |    |     |       |    |       |             |     | 1:1 |  |
| 审核          |    |     |       |    |       |             |     |     |  |
| 工艺          |    |     | 批准    |    |       | 共 7 张 第 5 张 |     |     |  |