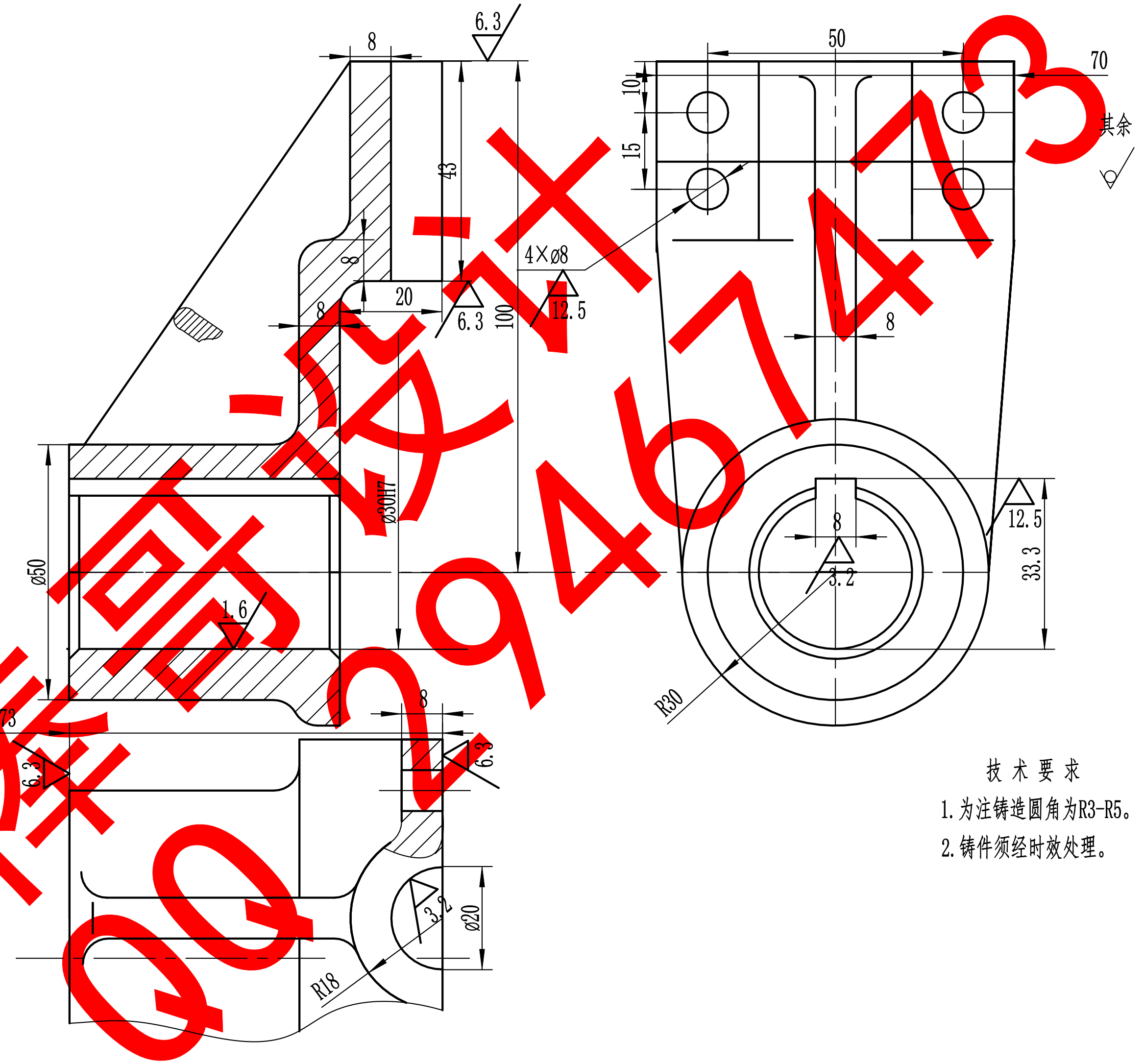
支架零件图

棒哥设计
QQ 29467473


8
6.3
43
8
20
8
6.3
100
4×ø8
12.5
ø30H7
ø50
1.6
73
6.3
8
6.3
3.2
ø20
R18
50
70
10
15
其余
8
8
3.2
12.5
33.3
R30

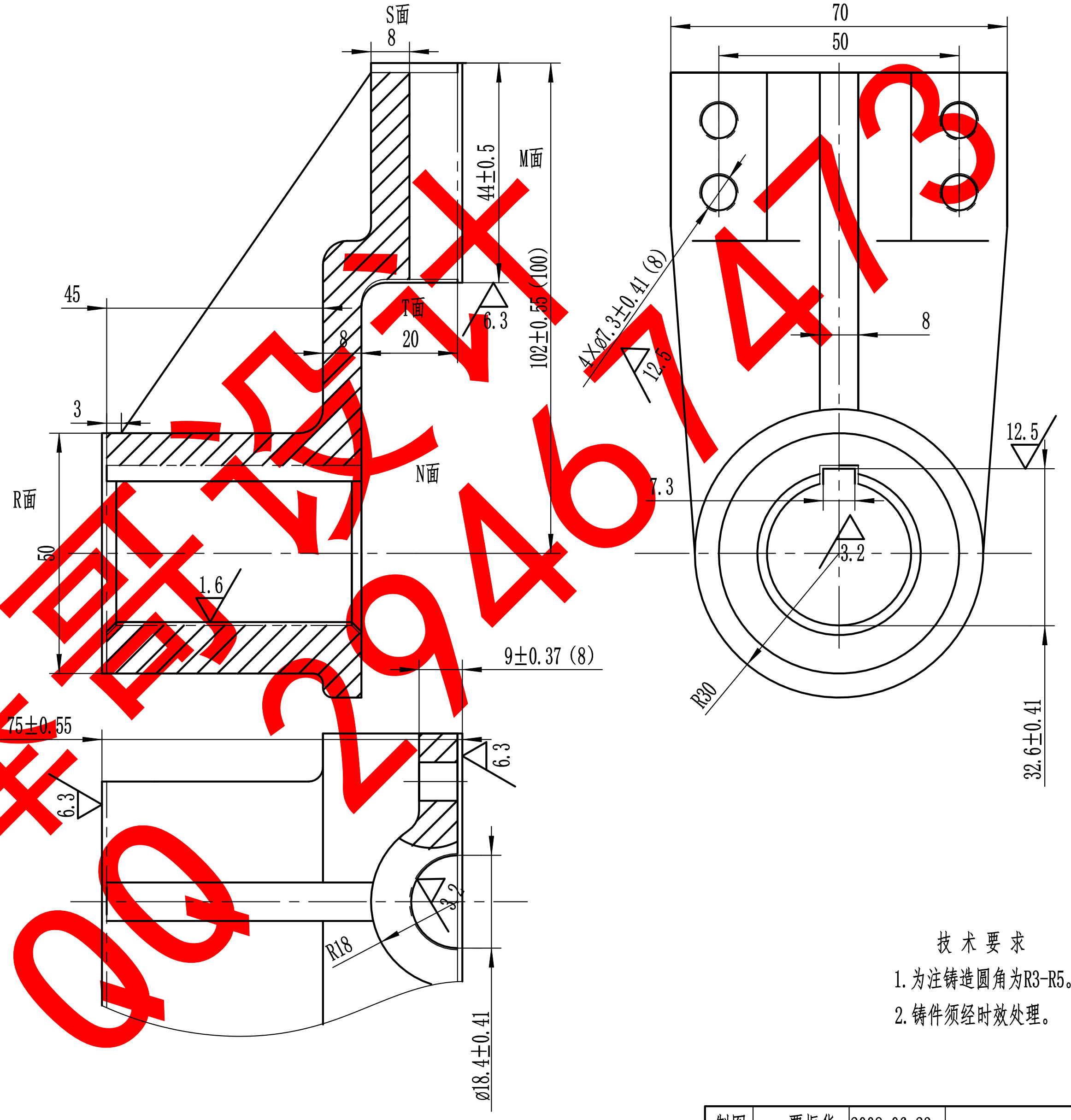
技 术 要 求

1. 为注铸造圆角为R3-R5。

2. 铸件须经时效处理。

制图	贾振华	2008.06	支架零件图	1:1
校核	贾振华	2008年6月18日		0507100608
辽宁工程技术大学				04

毛坯图


S面
8
44±0.5
M面
102±0.55 (100)
45
T面
20
8
6.3
3
R面
N面
50
1.6
9±0.37 (8)
75±0.55
6.3
6.3
3.2
R18
ø18.4±0.41
70
50
4Xø7.3±0.41 (8)
12.5
8
12.5
7.3
3.2
R30
32.6±0.41

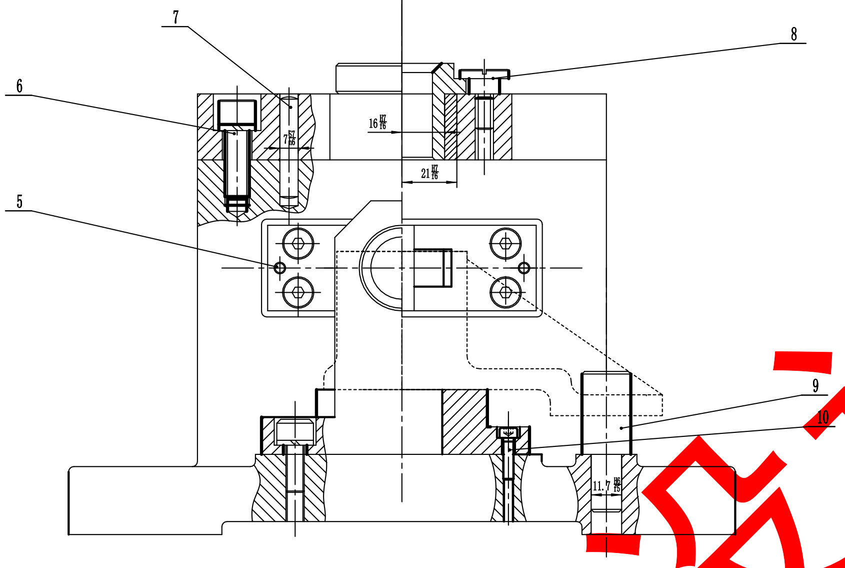
棒哥设计
QQ29467473

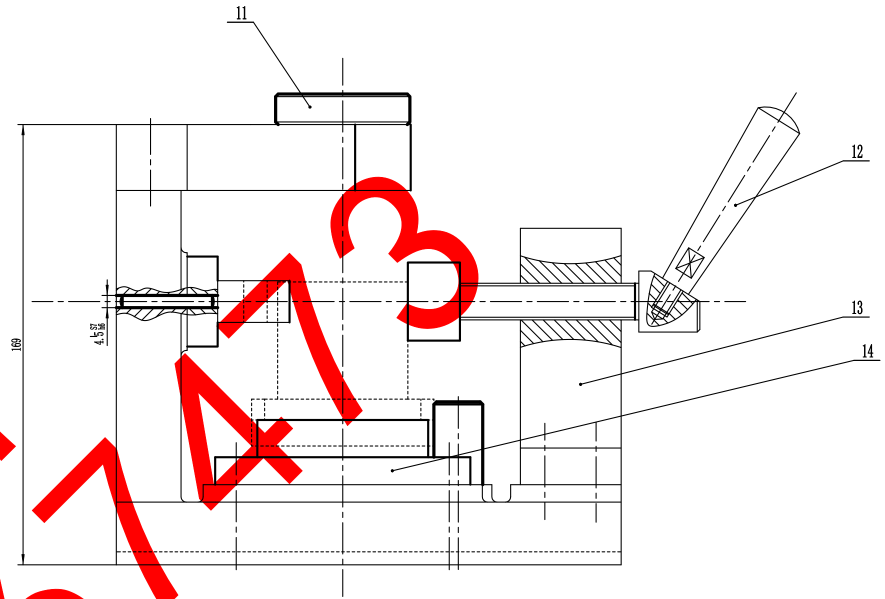
技 术 要 求

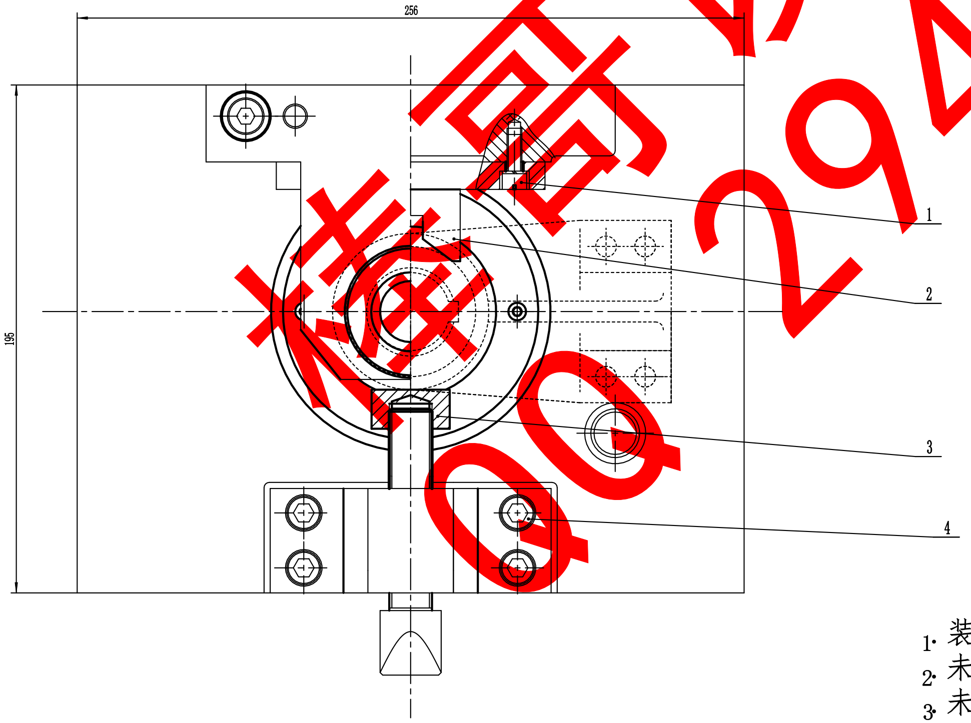
1. 为注铸造圆角为R3-R5。
2. 铸件须经时效处理。

制图	贾振华	2008.06.23	支架毛坯图	1:1
校核				0507100608
辽宁工程技术大学				03

夹具装配图


7
8
6
5
16 H7/f6
7 S7/h6
21 H7/f6
9
10
11.7 H6/f5


11
12
13
14
169
4.5 S7/h6


256
195
1
2
3
4

棒哥设计 QQ 29467473

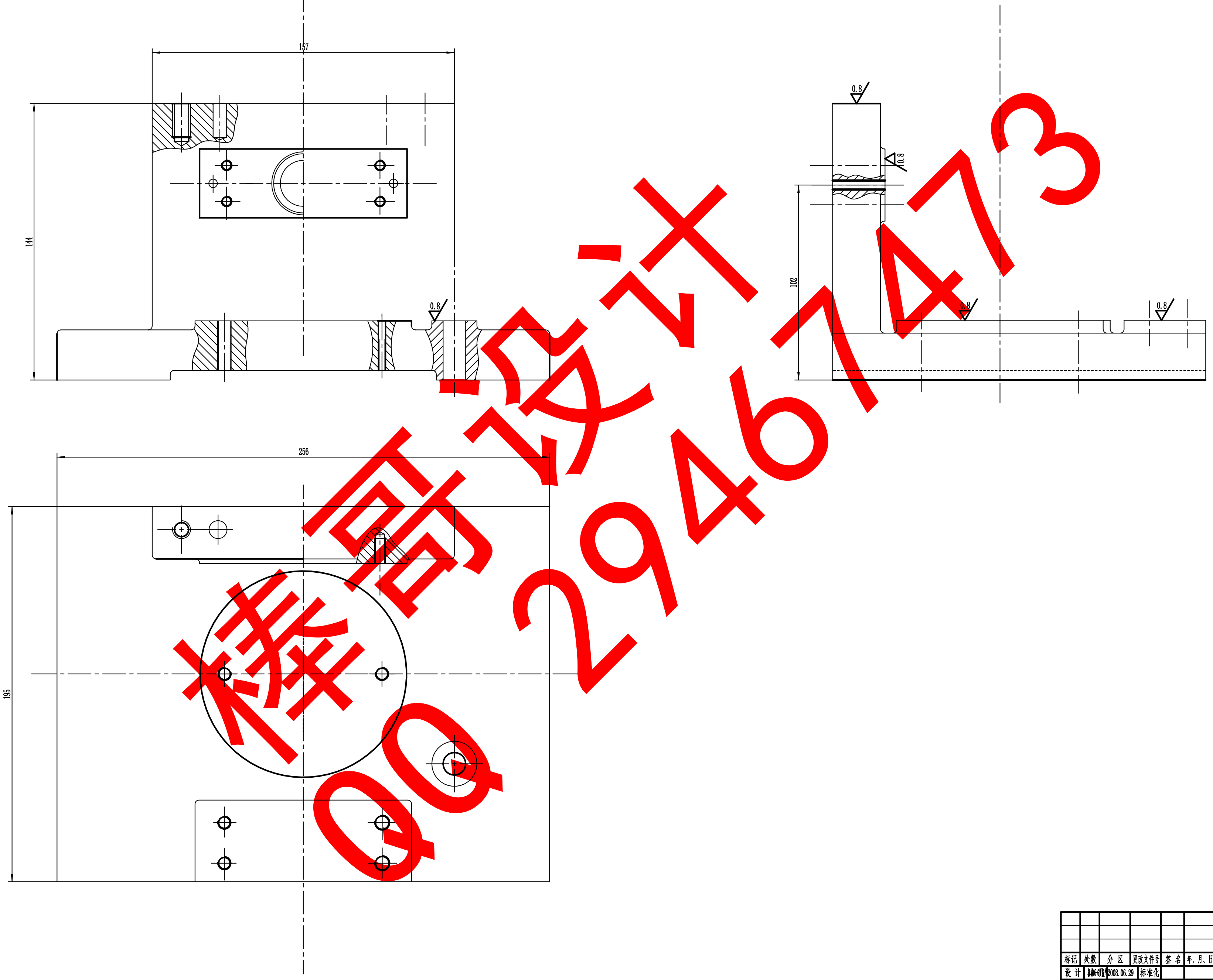
技术要求

1. 装配前，对各个零件进行清洗。
2. 未注明的铸造圆角为R=3-5mm。
3. 未注明的倒角为2x45°,其粗糙度为Rz50√。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
14	01-07	垫块	1	45钢			
13	01-06	夹紧机构支承板	1	HT200			
12	01-05	手柄	1	HT200			
11	01-04	钻套	1	HT200			
10	GB/T70.1-2000	螺钉	4	45钢			
9	01-03	定位销	1	45钢			
8	01-02	钻套固定螺钉	1	45钢			
7	GB/T119.1-2000	定位销	2	45钢			
6	GB/T70.1-2000	螺钉	2	45钢			
5	GB/T119.1-2000	定位销	2	45钢			
4	GB/T70.1-2000	螺钉	4	45钢			
3	01-01	顶块	1	20钢			
2	GB/T699-1999	V型块	1	20钢			
1	GB/T70.1-2000	螺钉	4	45钢			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			辽宁工程技术大学
设计	贾振华	2008.06	标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核								夹具装配图
工艺			批准			共04 张 第 01张		01

夹具体零件图


157
144
0.8
0.8
0.8
0.8
0.8
102
256
195

棒哥设计
QQ 29467473

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日
设 计	机械05-6[illegible]	2008.06.29	标准化		
审 核		2008.06.30 2008.06.30			
工 艺		2008.0630	批 准		

阶 段 标 记	重 量	比 例
		1:1

共04 张 第 02张

辽宁工程技术大学

夹具体零件图

02