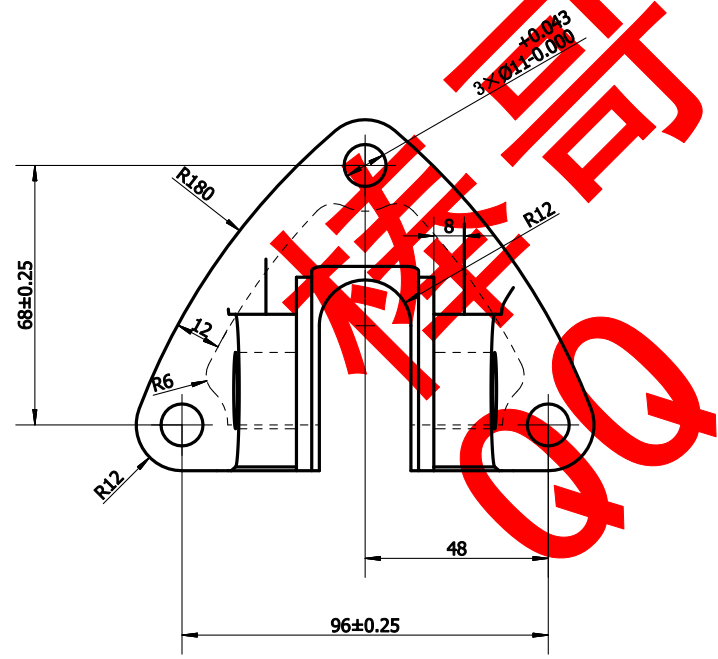
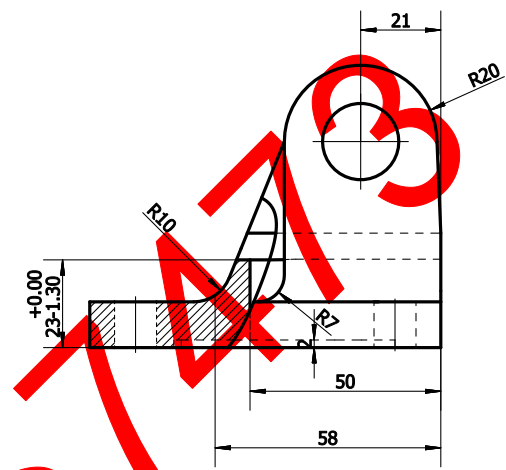
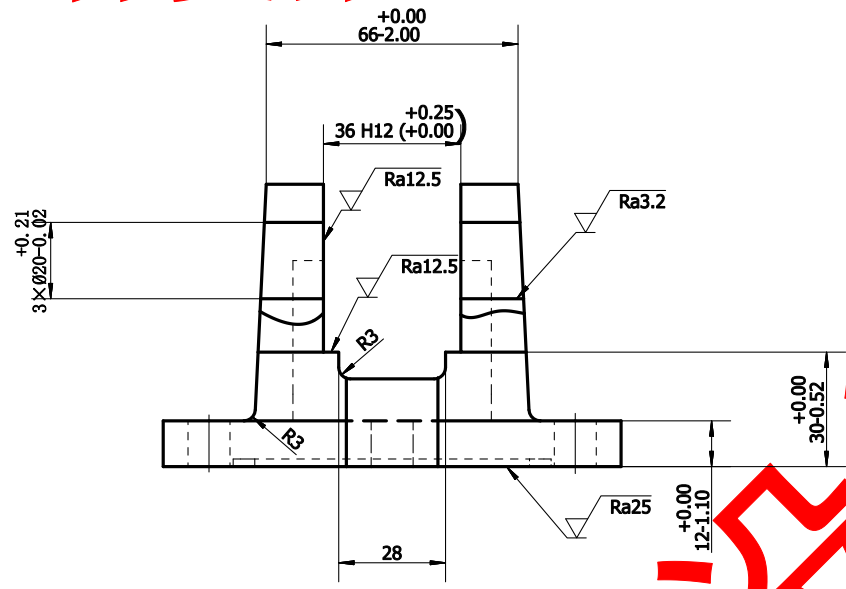


# 操纵杆支架A2

其余 ✓

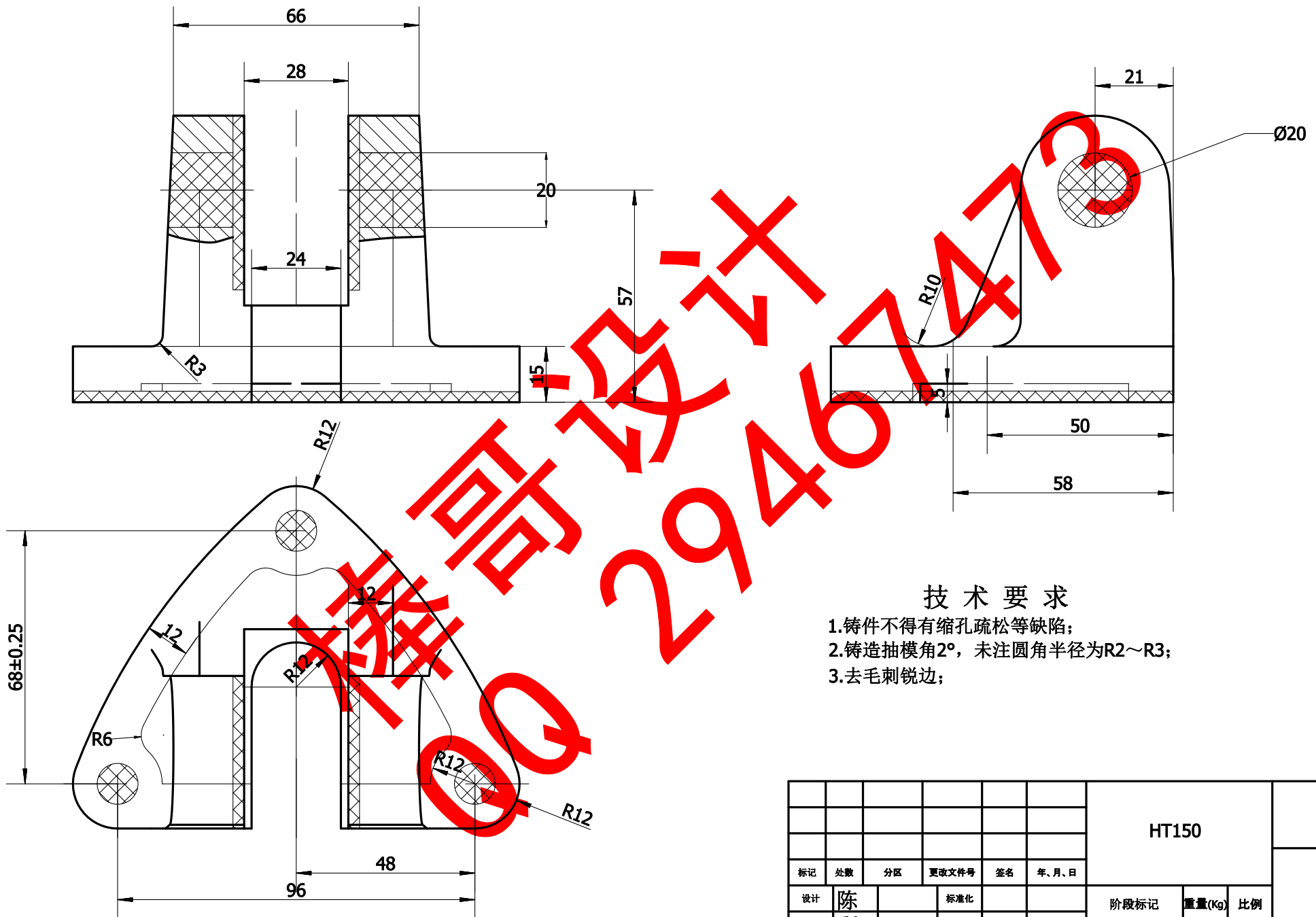


## 技术要求

1. 硬度163~229HBW;
2. 铸造抽模2°, 未注圆角R2~R3;
3. Φ20塞规应能同时通过二个Φ20孔;
4. 线性尺寸未注公差为GB/T 1804-m;
5. 未注形位公差为GB/T 1184-k;
6. 未加工的外表涂以铁红纯酸底漆。

						HT150		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期			
设计	陈利		标准化			阶段标记	重量 (kg)	比例
审核								1:1
工艺			批准					操纵杆支架

# 毛胚图 A3

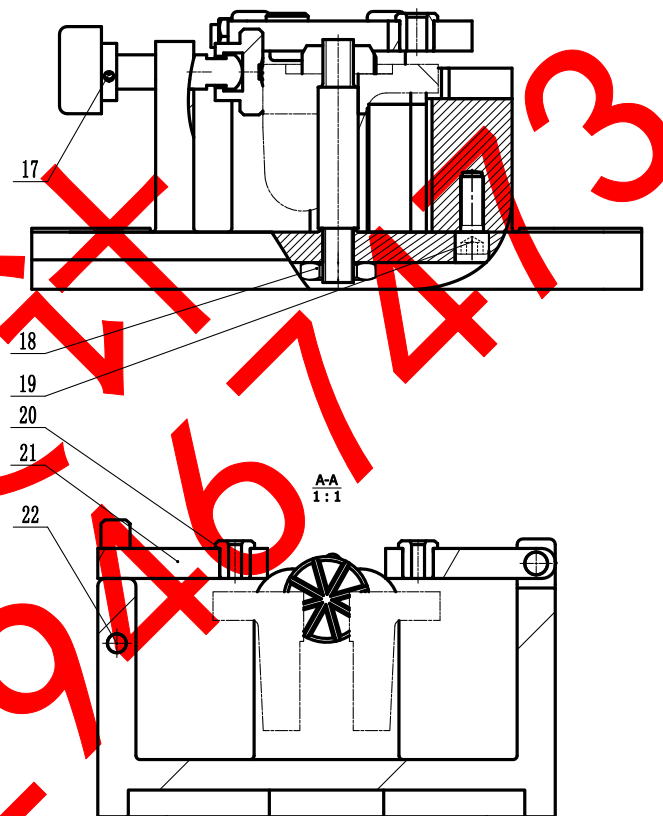
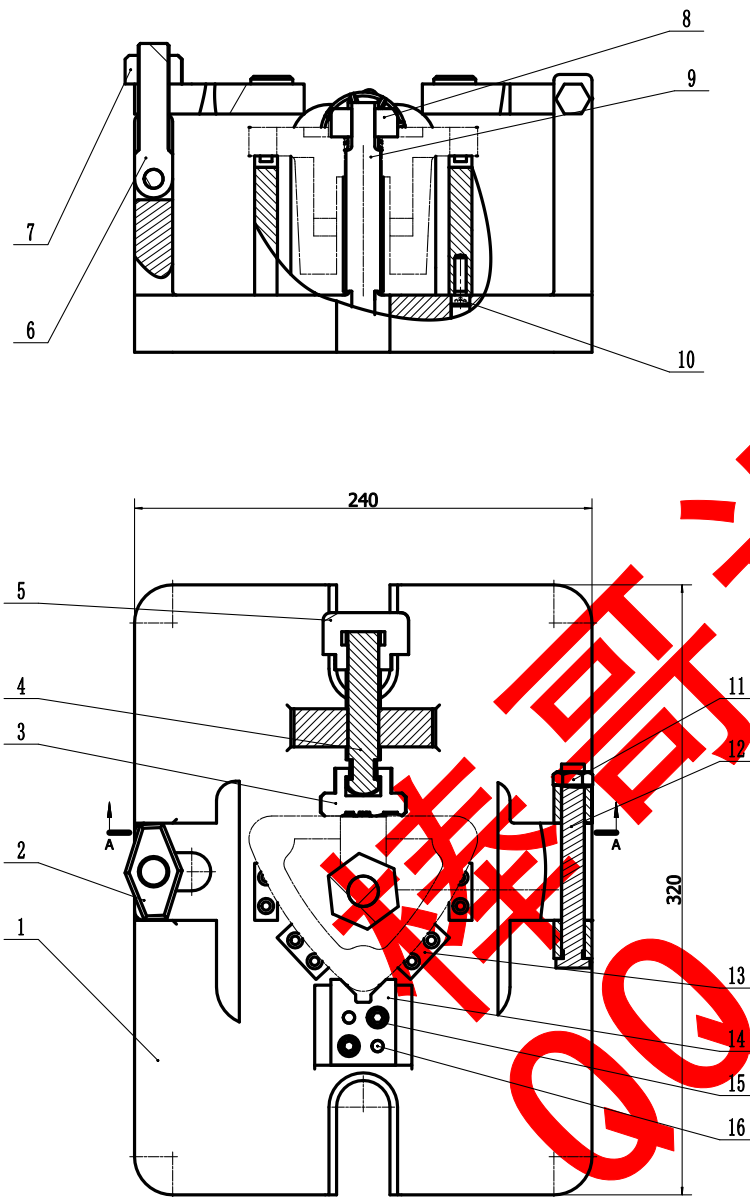


## 技术要求

1. 铸件不得有缩孔疏松等缺陷;
2. 铸造抽模角 $2^\circ$ , 未注圆角半径为R2~R3;
3. 去毛刺锐边;

						HT150			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	陈利		标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	
审核								1:1	
工艺			批准					毛胚图	

# 夹具体装配图 A0

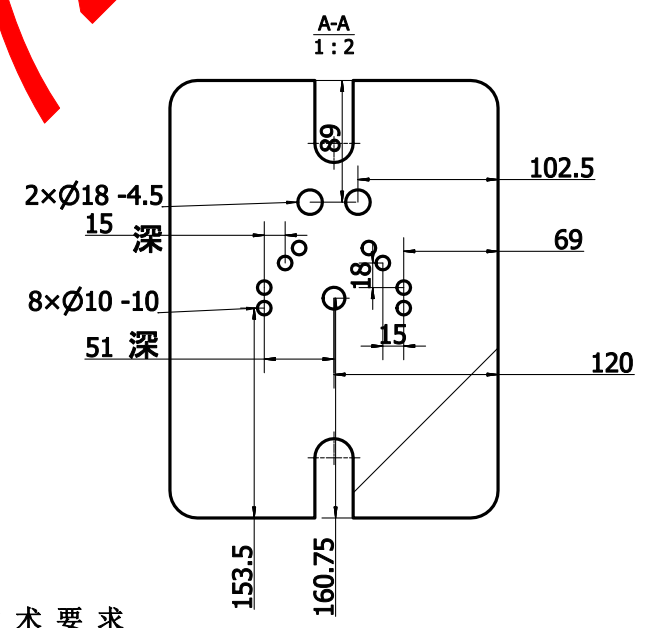
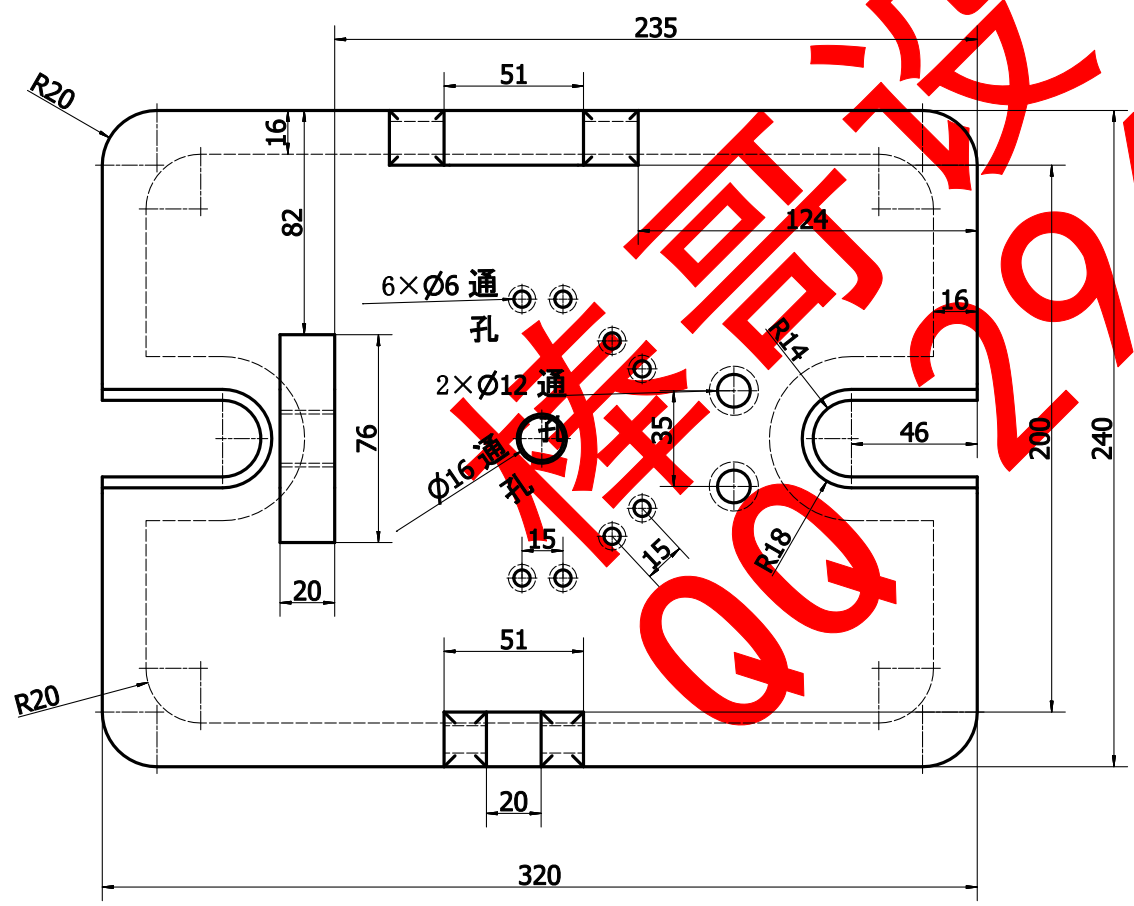
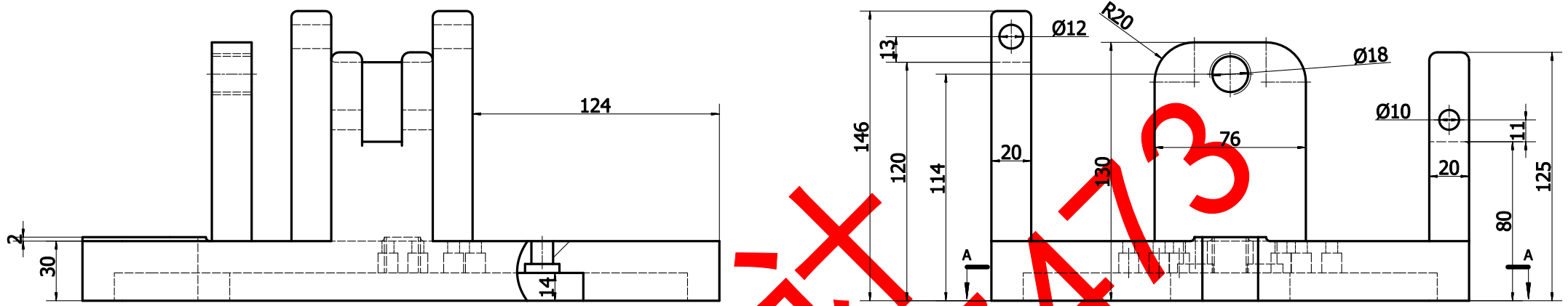


## 技术要求

1. 三个钻套的轴线与夹具体的地面垂直度垂直度不能大于0.03mm；
2. 三个钻套中心孔距误差不能大于 0.05mm；
3. 未注圆角R2-R3.

序号	代号	名称	数量	材料	比例	总计	备注
22	GB/T 115.1-2000	镀锌螺M8×51	1	45钢			
21		轴套	1	HT150			
20	GB/T 2282-91	轴套M11×20	3	T16A			
19	GB/T 10.1-2000	内六角圆柱头螺钉M2×10	3	45钢			
18	GB/T 6172.1-2000	大垫圈M16	1	45钢			
17	GB/T 115.1-2000	镀锌螺M8×45	1	45钢			
16	GB/T 115.1-2000	镀锌螺M8×36	2	45钢			
15	GB/T 10.1-2000	内六角圆柱头螺钉M3×10	2	45钢			
14	GB/T 2282-91	支套M8×30	4	45钢			
13	GB/T 6182-2000	大垫圈M12×100	1	45钢			
12	GB/T 6172.1-2000	大垫圈M12	1	45钢			
11	GB/T 10.1-2000	内六角圆柱头螺钉M3×10	3	45钢			
9	GB/T2091-2000	双头螺柱M8×122	1	45钢			
8	GB/T 6170-2000	大垫圈M16	1	45钢			
7	GB/T 41	大垫圈M16	1	45钢			
6	GB 780-75	轴头套M11	1	45钢			
5	GB/T 2219 -91	轴头套M20	1	HT150			
4	GB/T 2150 -91	压紧轴M20	1	45钢			
3	GB/T 2172 -91	螺母M16	1	45钢			
2	GB/T 2153-91	螺帽螺M16	1	45钢			
1		夹具体	1	HT150			

# 夹具体A1



## 技术要求

1. 铸件不得有缩孔疏松等缺陷;
2. 铸件经热处理, 并经磨床中电加工-C1;
3. 全毛刺清除;

图号	比例	分版	更改文件号	版本	年.月.日
设计	陈利		审核		
工艺			数量	1:1	夹具体