



技术要求

1. B面对A面垂直度公差0.05mm；
2. 钻套轴线对夹具底面垂直度公差0.05mm。

本夹具是专用盖板式钻模，用于加工机床前横梁两个方向的五个通孔。
本工序前，前横梁主要平面已经过铣削加工。
工件以底面限制三个自由度，后面限制两个自由度，左侧面限制一个自由度，实现完全定位。夹紧装置采用手动螺旋夹紧机构夹紧工件。
为了方便工件装卸，钻模板5和13为盖板式。导向元件采用两个特殊钻套，以及一个可换钻套，来引导刀具完成五个孔的加工。
安装工件时，松开螺旋夹紧装置、移开移动压板，同时松开钻模板固定螺钉，打开钻模板，将工件放入夹具体并使之紧各定位钉，然后旋紧夹紧装置的螺母和心型把手，将工件夹紧，便可展开加工。

27	JB/T8026.4-1999	调节支承	1	45				
26	GB/T6172.1-2000	六角薄螺母	5	Q235				
25	GB/T830-1988	六角螺栓	2	Q235				
24	JB/T8029.2-1999	A型支承钉	3	T8				
23	JB/T8029.2-1999	B型支承钉	3	T8				
22	JB/T8026.4-1999	调节支承	3	45				
21	GB/T97.1-2002	平垫圈	3	45				
20	GB/T2089-2009	普通圆柱螺旋压缩弹簧	3					
19	GB/T900-1988	双头螺柱	3	Q235				
18	GB/T56-1988	螺母	3	HT150				
17	GB/T 849-1988	球面垫圈	3	45				
16	GB/T 850-1988	锥面垫圈	3	45				
15	GB/T699-1999	移动压板	3	45				
14		特殊钻套	1	T10A				
13		钻模板	1	45				
12	JB/T8045.2-1999	可换钻套	1	T10A				
11	JB/T8045.4-1999	钻套用衬套	1	T10A				
10	GB/T91-2000	开口销	2					
9	GB/T97.1-1985	垫圈	2					
8	JB/T8033-1999	铰链轴	2					
7		特殊钻套	1	T10A				
6	JB/T8045.5-1999	钻套螺钉	5	45				
5		钻模板	1	45				
4		夹具体	1	HT200				
3	JB/T8006.1-1999	压紧螺钉	2	45				
2	GB/T119.2-2000	圆柱销	2					
1	JB/T8023.2-1999	星形把手	2	ZG45				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							同济大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		前横梁钻床夹具装配图
设计	赵吉林	1750437	标准化				
审核							
工艺			批准				
				阶段标记	重量	比例	
						1:1	TJ-01
				共 张	第 张		