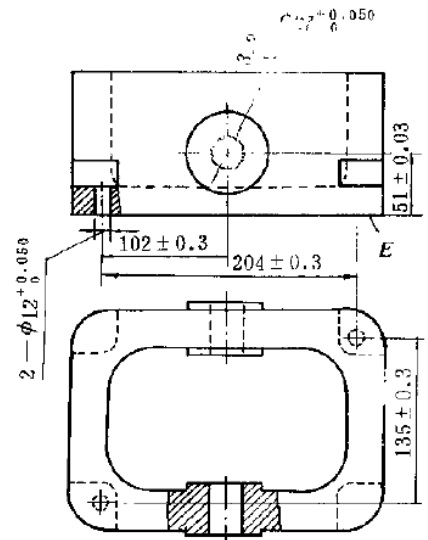
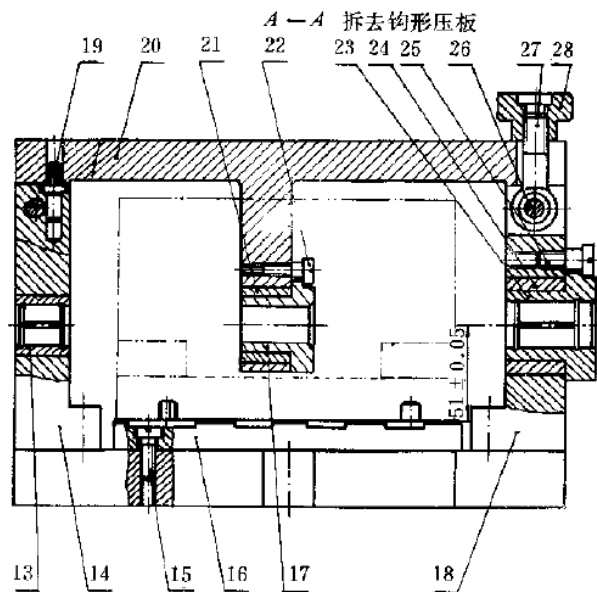
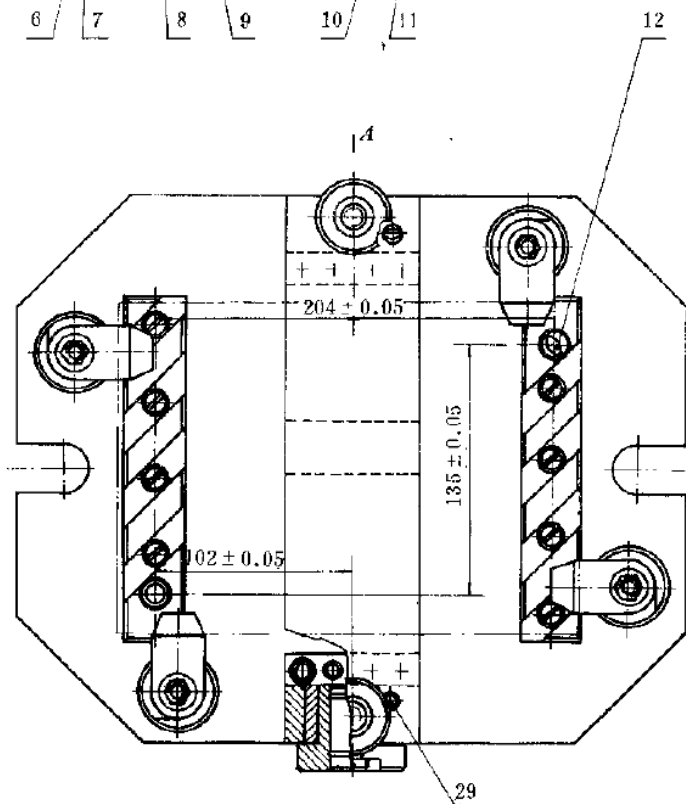
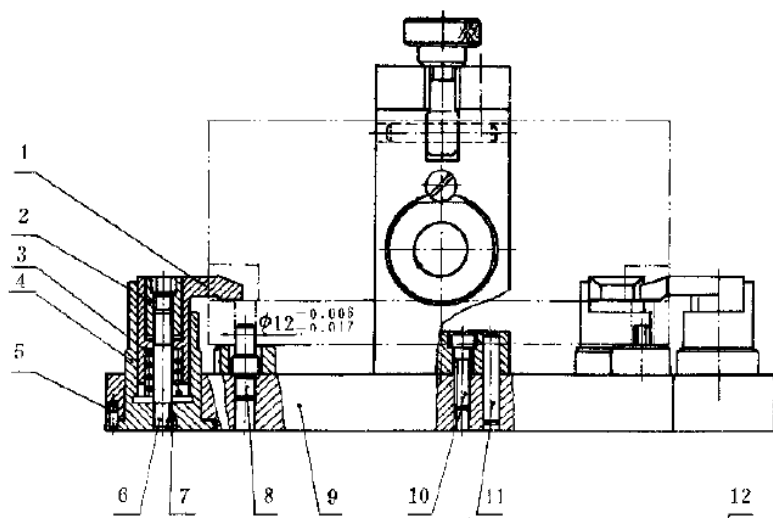


第四部分 镗床夹具



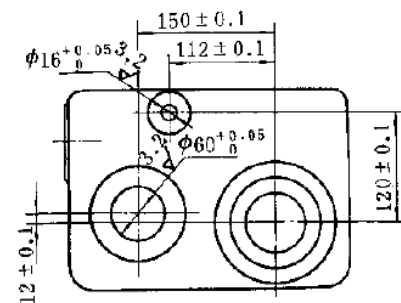
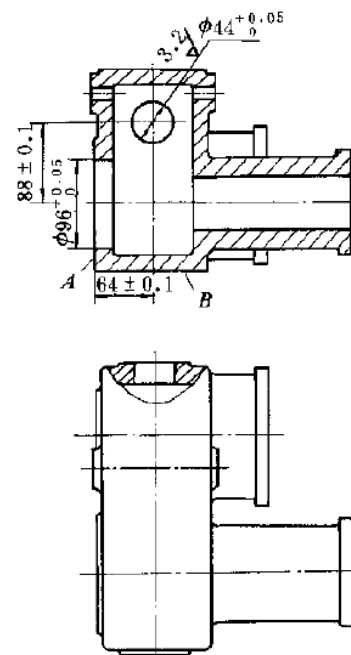
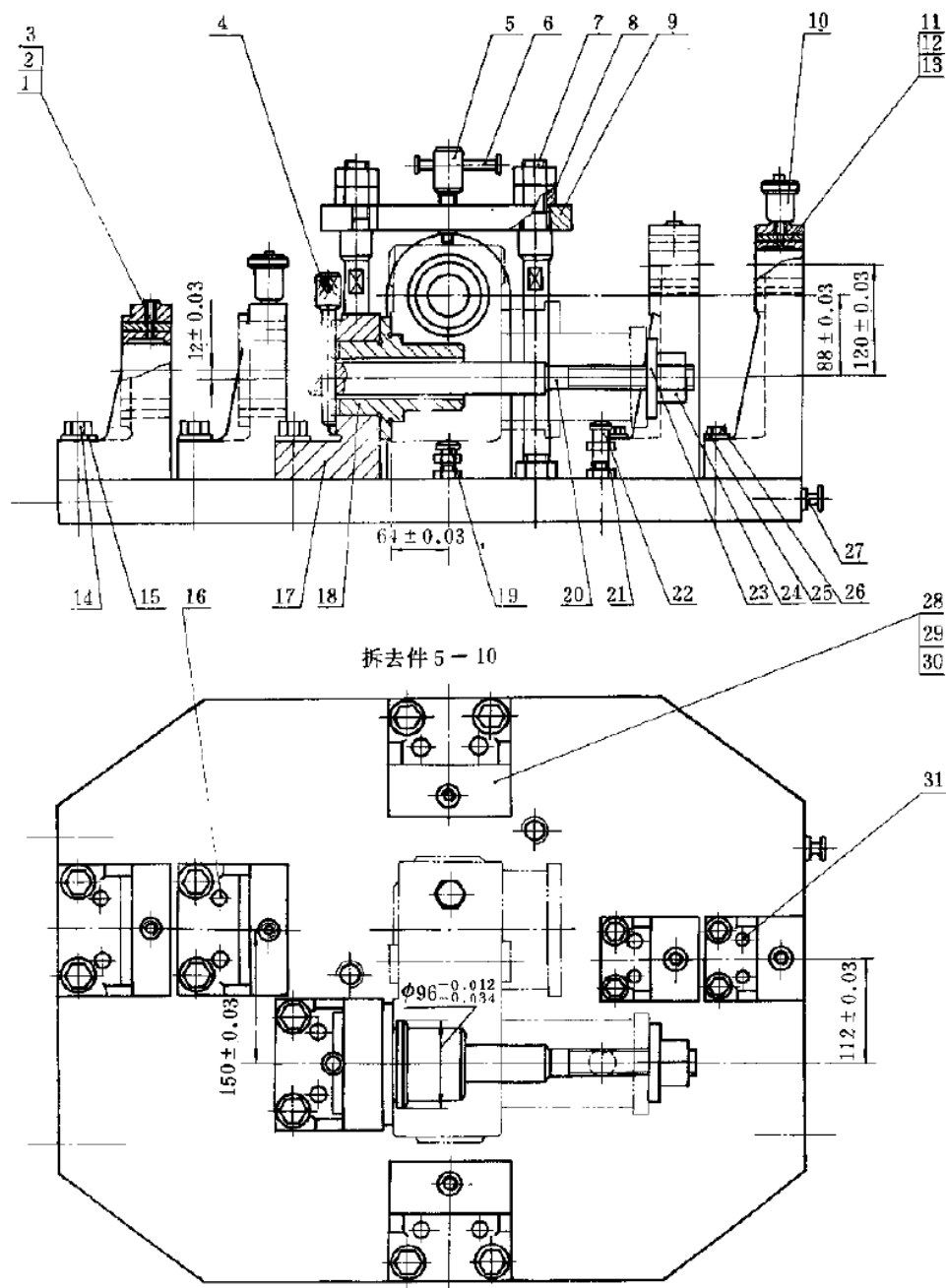
说明:

本工序加工工件的孔 $\phi 27_{-0.050}^{+0.050}$ 。

工件以底平面E及孔 $\phi 27_{-0.050}^{+0.050}$ 为基准,在夹具的两块支承板16、定位销8和菱形销12上定位,并由钩形压板1夹紧。本夹具用于钻预孔(工件毛坯上未铸出预孔),粗镗和精镗孔等工序。为了从工件的一端钻孔时钻头不偏斜,在夹具上设有快换钻套17等零件。

29	定位销	1	14	左支座	1
28	滚花螺母	2	13	固定铰套	1
27	铰链螺钉	2	12	菱形销	1
26	轴销	2	11	销钉	4
25	螺钉	1	10	螺钉	4
24	衬套	1	9	夹具体	1
23	可换铰套	1	8	定位销	1
22	螺钉	1	7	螺钉	4
21	衬套	1	6	双头螺栓	4
20	铰链吊架	1	5	销钉	4
19	菱形销	1	4	套筒	4
18	右支座	1	3	弹簧	1
17	快换钻(铰)套	1	2	螺母	4
16	支承板	2	1	钩形压板	4
15	螺钉	8			
件号	名称	数量	件号	名称	数量

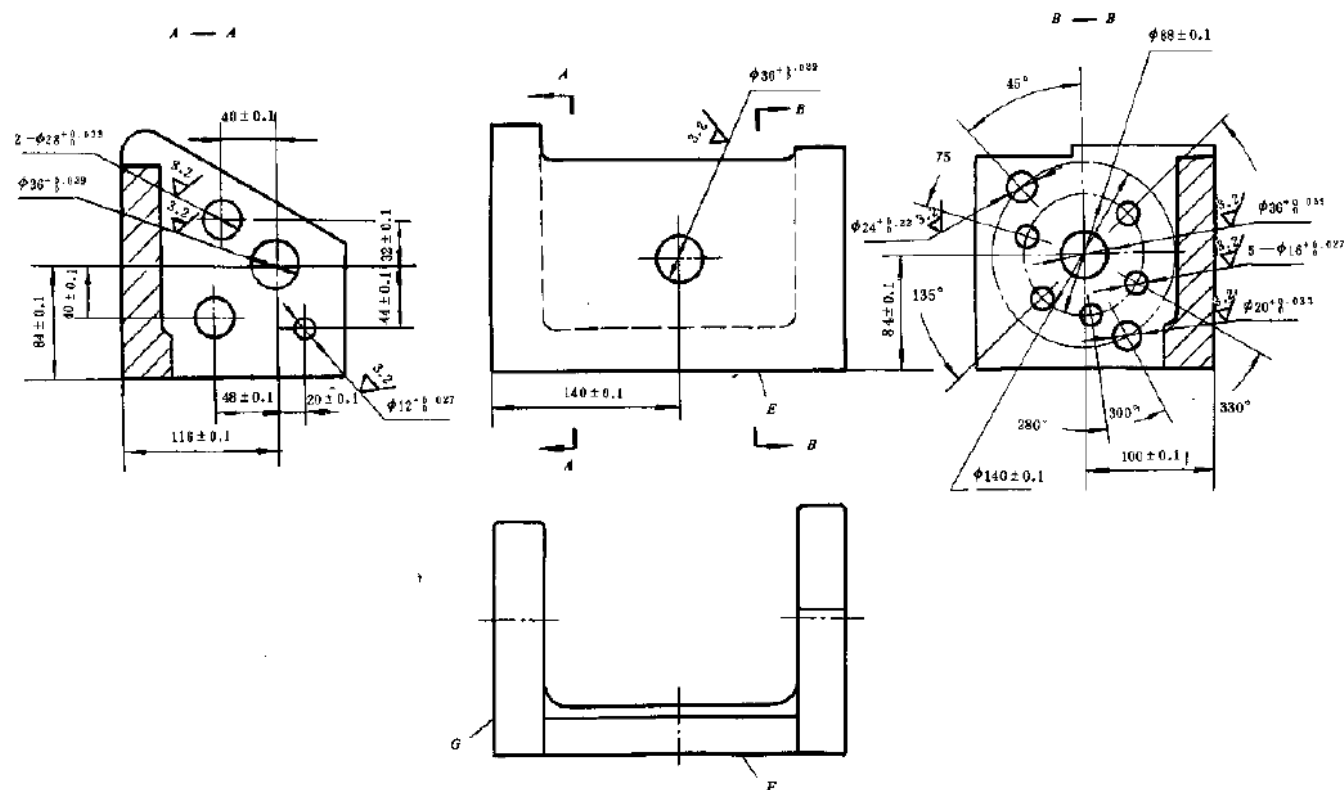
53. 前后支承单套单向镗孔夹具



说明:
本夹具加工工件的孔 $\phi 44^{+0.05}_{-0}$ 、 $\phi 16^{+0.05}_{-0}$ 、 $\phi 60^{+0.05}_{-0}$ 。
工件以左端面 A、孔 $\phi 96^{+0.05}_{-0}$ 和底平面 B 为基准,在夹具的定位心轴 18、可调支承 19 上定位,先由螺母 24、垫圈 23 夹压后,再用螺钉 5 夹紧。为增加定位的稳定性,夹具上使用了辅助支承 22。

31	销钉	4	16	销钉	10
30	锥套	2	15	垫圈	10
29	衬套	2	14	螺钉	10
28	锥模支架	2	13	锥套	2
27	起重螺钉	4	12	衬套	2
26	螺钉	4	11	锥模支架	2
25	垫圈	4	10	油杆	6
24	螺母	1	9	开口压板	1
23	垫圈	1	8	螺母	6
22	辅助支承	1	7	双头螺钉	2
21	螺母	2	6	手柄	1
20	螺杆	1	5	夹紧螺钉	1
19	可调支承	1	4	插销	1
18	定位心轴	1	3	锥套	2
17	支座	1	2	衬套	2
件号	名称	数量	件号	名称	数量

54. 后支承双锥套锥孔夹具



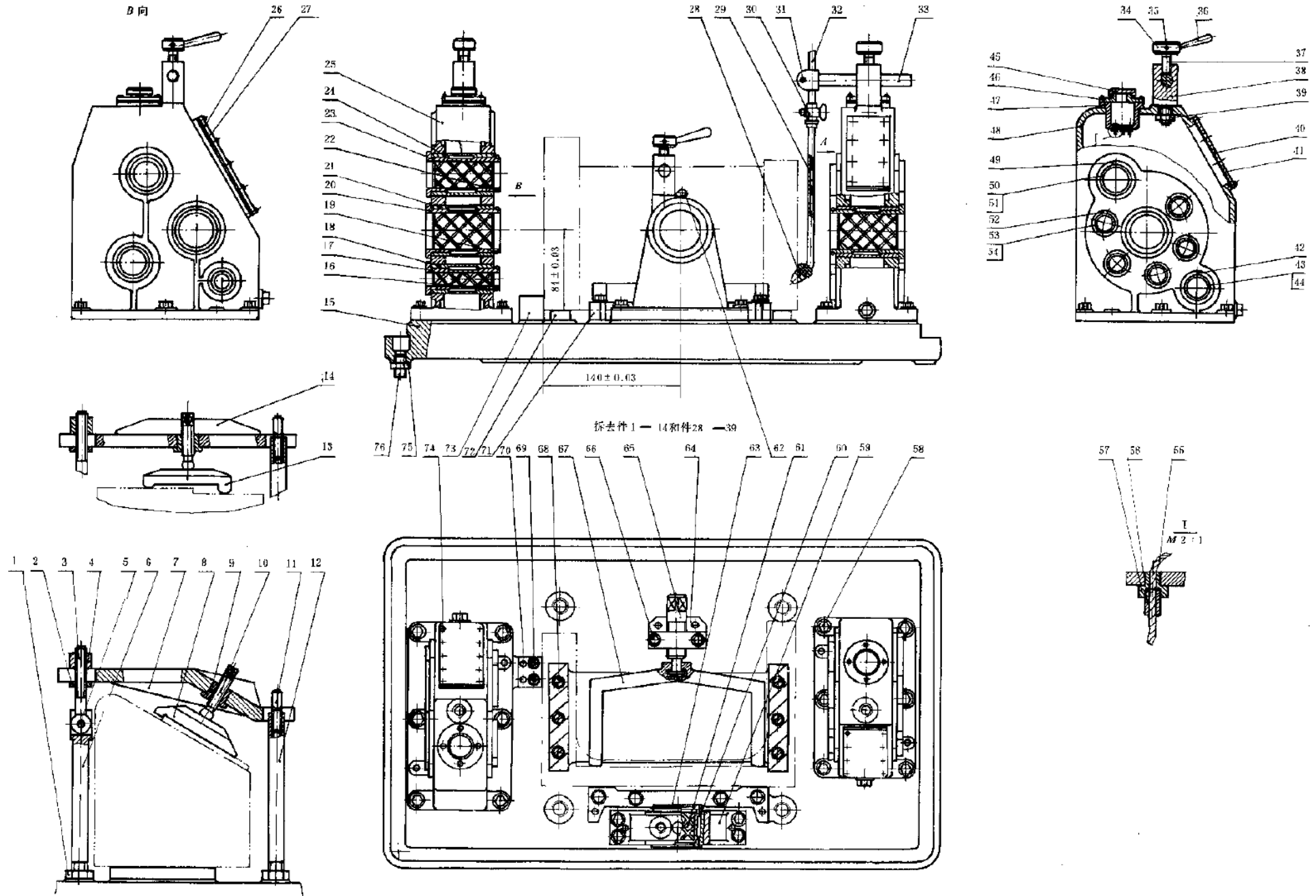
说明:

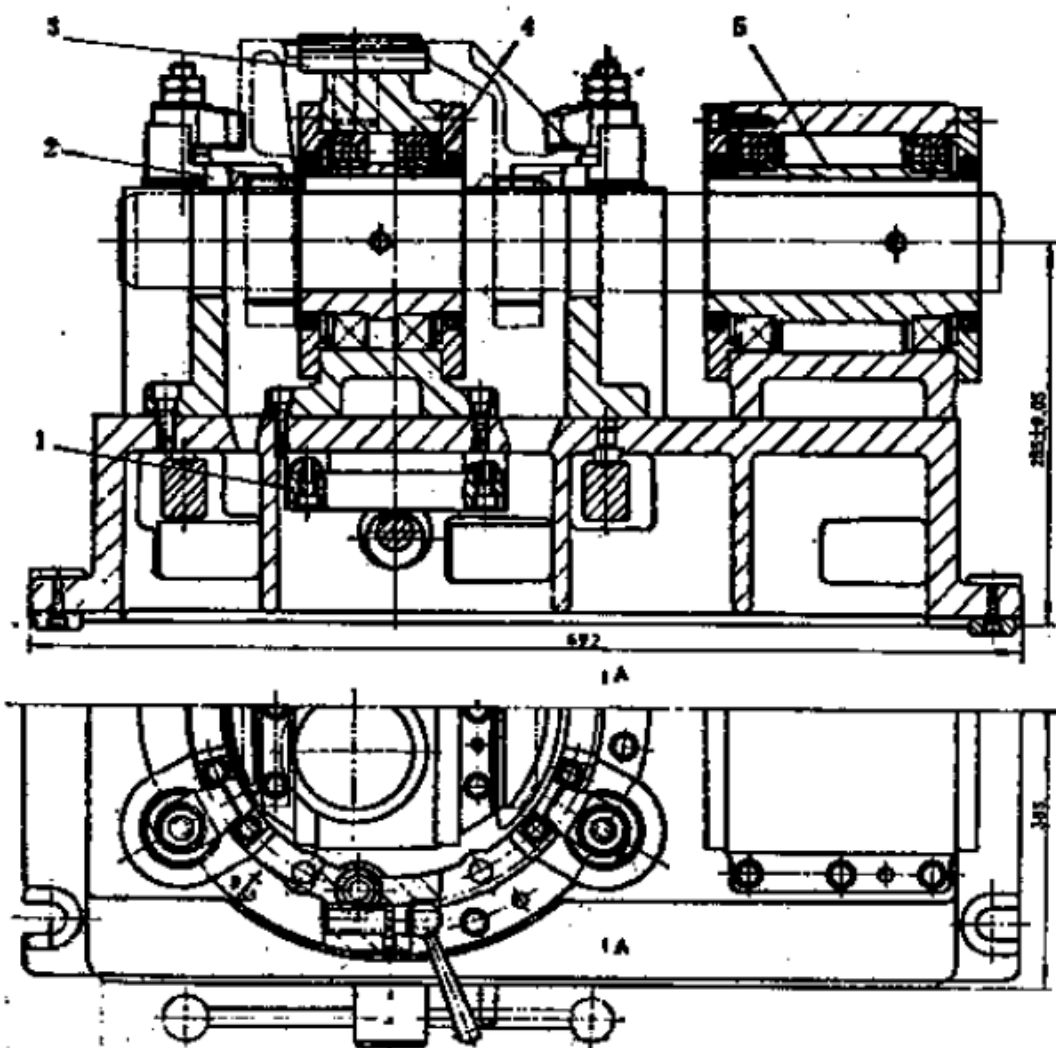
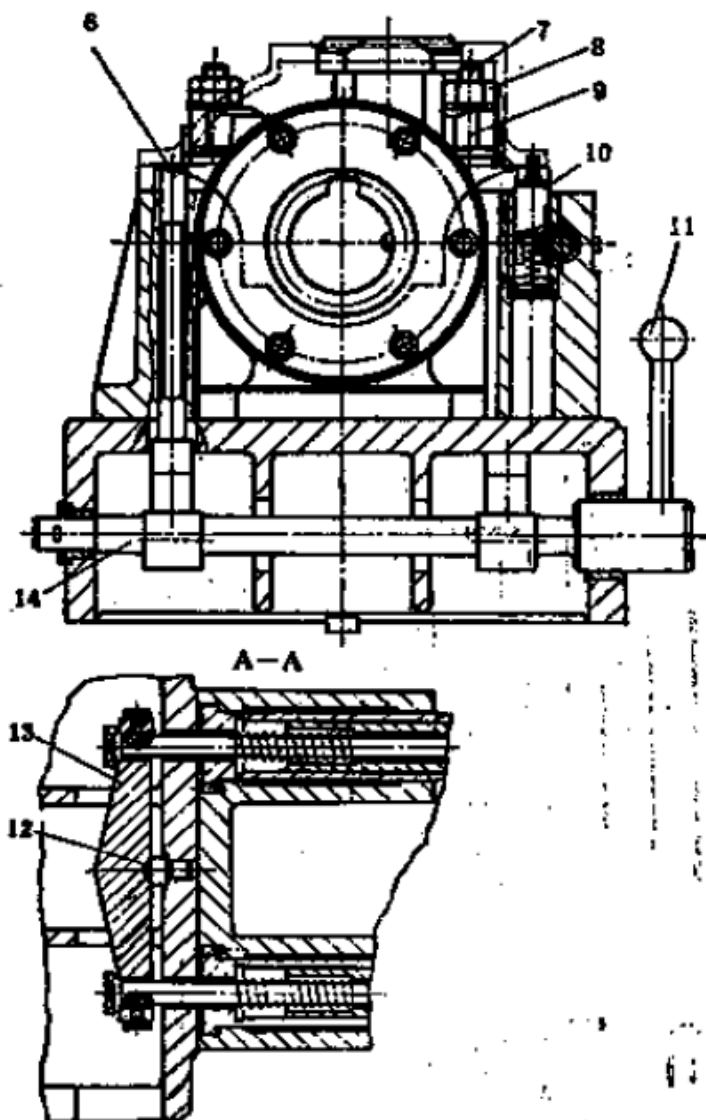
本工序加工件左壁上的孔 $2-\phi 28^{+0.035}_{-0}$ 、 $\phi 36^{+0.039}_{-0}$ 、 $\phi 12^{+0.027}_{-0}$ ；右壁上的孔 $5-\phi 16^{+0.027}_{-0}$ 、 $\phi 24^{+0.033}_{-0}$ 、 $\phi 20^{+0.033}_{-0}$ 、 $\phi 36^{+0.039}_{-0}$ 和前壁上的孔 $\phi 36^{+0.039}_{-0}$ 。

工件以底面 E 、前面 F 和左侧面 G 为基准在夹具的定位支承板 71 和定位块 70、72 上定位，先由螺钉 65、压板 67 夹压，然后用两个压板 8 和 13 在两处夹紧工件。

76	管接头	1	38	支座	3
75	螺母	1	37	螺钉	3
74	螺钉	22	36	手柄	3
73	定位块	1	35	销钉	3
72	定位支承板	2	34	螺母	3
71	定位块	1	33	夹子杆	1
70	销钉	10	32	接管	1
69	螺钉	2	31	锁紧手柄	1
68	螺钉	6	30	开关	1
67	压板	1	29	软管	1
66	螺钉	2	28	冷却嘴	1
65	螺钉	1	27	防尘垫	1
64	支座	1	26	盖板	1
63	挡圈	1	25	镗模支架	1
62	螺钉	1	24	衬套	2
61	镗套	1	23	镗套	2
60	衬套	1	22	挡圈	2
59	镗模支架	1	21	衬套	2
58	螺钉	22	20	衬套	2
57	管接头	6	19	挡圈	2
56	紫铜管	6	18	衬套	1
55	毛线		17	镗套	1
54	挡圈	5	16	挡圈	1
53	镗套	5	15	夹具体	1
52	衬套	5	14	压板	1
51	挡圈	1	13	压板	1
50	镗套	1	12	螺栓	2
49	衬套	1	11	T型螺钉	2
48	镗模支架	1	10	螺栓	2
47	油池	2	9	螺母	2
46	油封盖	2	8	压板	1
45	盖板	2	7	压板	1
44	挡圈	1	6	支杆	2
43	镗套	1	5	销钉	2
42	衬套	1	4	厚螺母	2
41	防尘垫	1	3	羊眼螺钉	2
40	盖板	1	2	螺母	2
39	螺母	3	1	螺母	1
件号	名称	数量	件号	名称	数量

拆去件 1—14





该夹具用于卧式镗床，粗精镗汽车减速器壳（带轴承盖）总成上的两轴承孔。

工件以一面两孔在四块支承板2、定位销3和菱形活动销10上定位。

安装工件时，先扳动手柄11，经偏心轴14、两托板1和四根顶杆6将工件顶起，以便在安装镗杆时刀尖能让开工件。然后，反转手柄11使工件落下，处于加工位置。在分别拧紧两个球面螺母8，通过浮动杠杆13、支承钉12和四根螺栓7，带动钩形压板9将工件压紧。

该夹具采用了前、中滚动式回转镗套。镗套4和5上带进退刀槽，与镗杆一起转动。镗刀杆的前后端分别装有粗、精镗刀，故一次走刀即可完成工件两端轴承孔的加工。

