

名目

序言		2
零件的分析		2
毛坯设计		3
工艺规程设计		4
夹具设计		16
误差分析		17
总结		19
参考文献		20

T—12拖拉机副变速摇臂机械加工工艺及加工 $\Phi 10H8$ 孔

夹具设计

序言

制造技术课程设计是机制专业的一个重要的设计环节,是在完成了机制专业的两大专业课——《机械制造技术》和《机械制造装备设计》的理论学习以及“制造技术实习”实践以后进展的。它是对我们所学课程的一次深入的综合性的总复习,也是一次理论联系实际训练。它一方面要求学生通过设计能获得综合运用过去所学的全部课程进展工艺及构造设计的根本力量,另外,也是为以后做好毕业设计进展一次综合训练和预备。对于提高学生动手实践和解决具体问题的力量有很大的帮助。通过此次课程设计使我们获得综合运用过去所学学问进展工艺设计的根本力量,也为我们以后做好毕业设计打下根底。

一、零件的分析

(一) 零件的作用分析

我们设计的零件是 T—12拖拉机副变速摇臂,主要作用是通过键与操作杆相连接来传递力,拨动滑移齿轮的位置,实现高一低速档位的变换。零件的键槽通过键连接与挡位操作杆连接,而螺栓是用来顶住键防止滑出。 $\Phi 10H8$ 孔是连接拨动滑移齿轮的局部。

(二) 零件的工艺分析

T—12拖拉机副变速摇臂主要加工面包括: $\Phi 34\text{mm}$ 圆所在平面, $\Phi 10\text{mm}$ 通孔, $\Phi 18\text{mm}$ 轴外圆, M8螺纹孔, 键槽等。它们之间有肯定的位置要求,现分述如下:

1. 以 $\Phi 34$ 为中心的加工外表:

这一组加工面包括: $\Phi 18f8$ 轴外圆、长度 $40^{+0.5}_{+0.3}\text{mm}$ 并倒角, $\Phi 13.6, 2.5\text{mm}$ 的退刀槽, $15^{0}_{-0.12}$ 、 5mm 的键槽以及 $\Phi 34$ 端面和端面上的 M8螺孔。

其中键槽有同轴度要求: 宽度为 5mm 的被测键槽的中心面必需位于距离

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/708052064027006106>