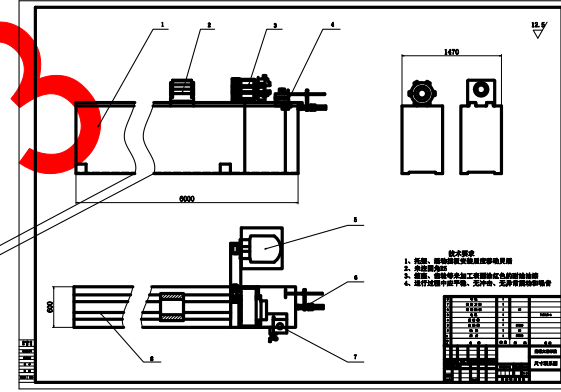
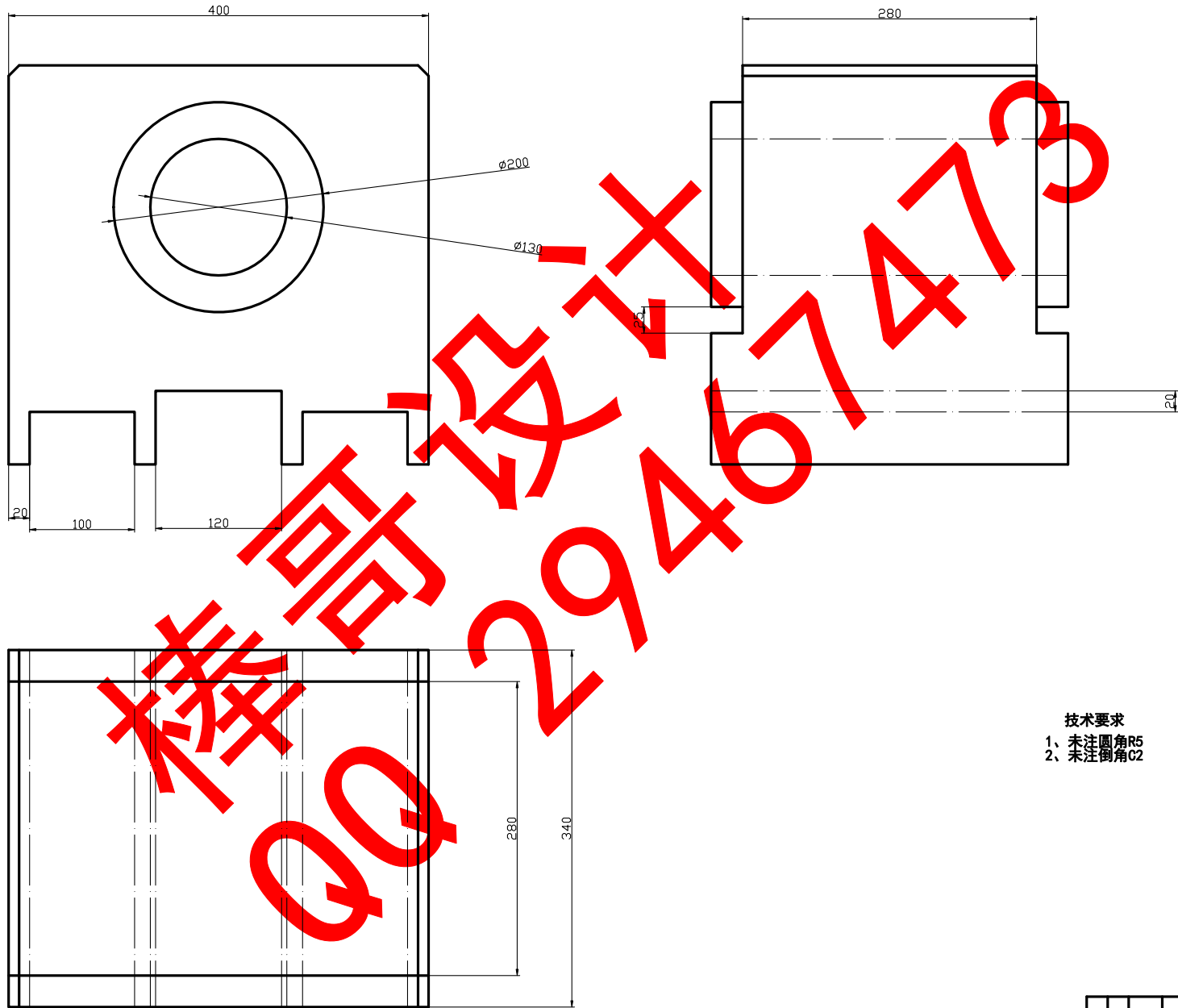


A1-尺寸联系图



A1-托架

12.5



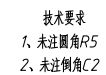
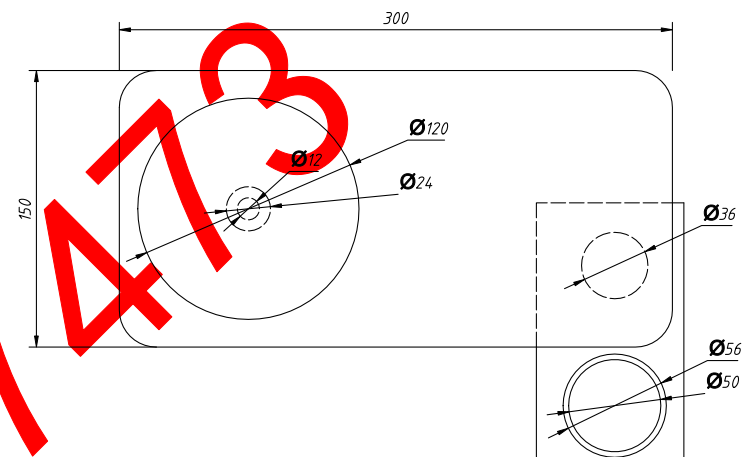
技术要求

1、未注圆角R5
2、未注倒角C2

| | |
|----------------|----|
| 番(通)用 件 登 记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签 字 | |
| 日 期 | |
| 植原员 | 日期 |

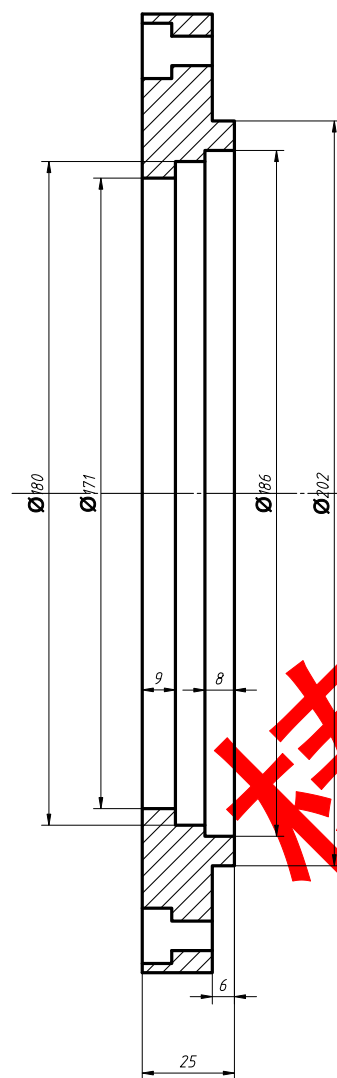
| | | | | | | | | | |
|----|------|----|------|----|------|---------------|--------|----|----|
| | | | | | | 45 | 无锡太湖学院 | | |
| 姓名 | 性别 | 学号 | 身份证号 | 籍贯 | 身份证号 | | 托架 | | |
| 姓名 | 身份证号 | | | | | | 身份证号码 | 重量 | 比例 |
| 性别 | | | | | | | 1:2 | | |
| 学号 | | | | | | 身 16 度 臂 10 度 | | | |
| 工学 | | | | 航海 | | | | | |

Technical drawing of a part with a hole. The drawing shows a section view with a red 'X' indicating the section line. A red '3' is also present. The hole is labeled with a diameter symbol \varnothing and the number 12. The drawing includes a coordinate system with X and Y axes.



| | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|-------------------|--------|-----|--|
| | | | | | | 45 | 无锡太湖学院 | | |
| | | | | | | | 活动挡板 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | 标准化 | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | |
| 审核 | | | | | | | | 1:2 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 7 张 | | | |

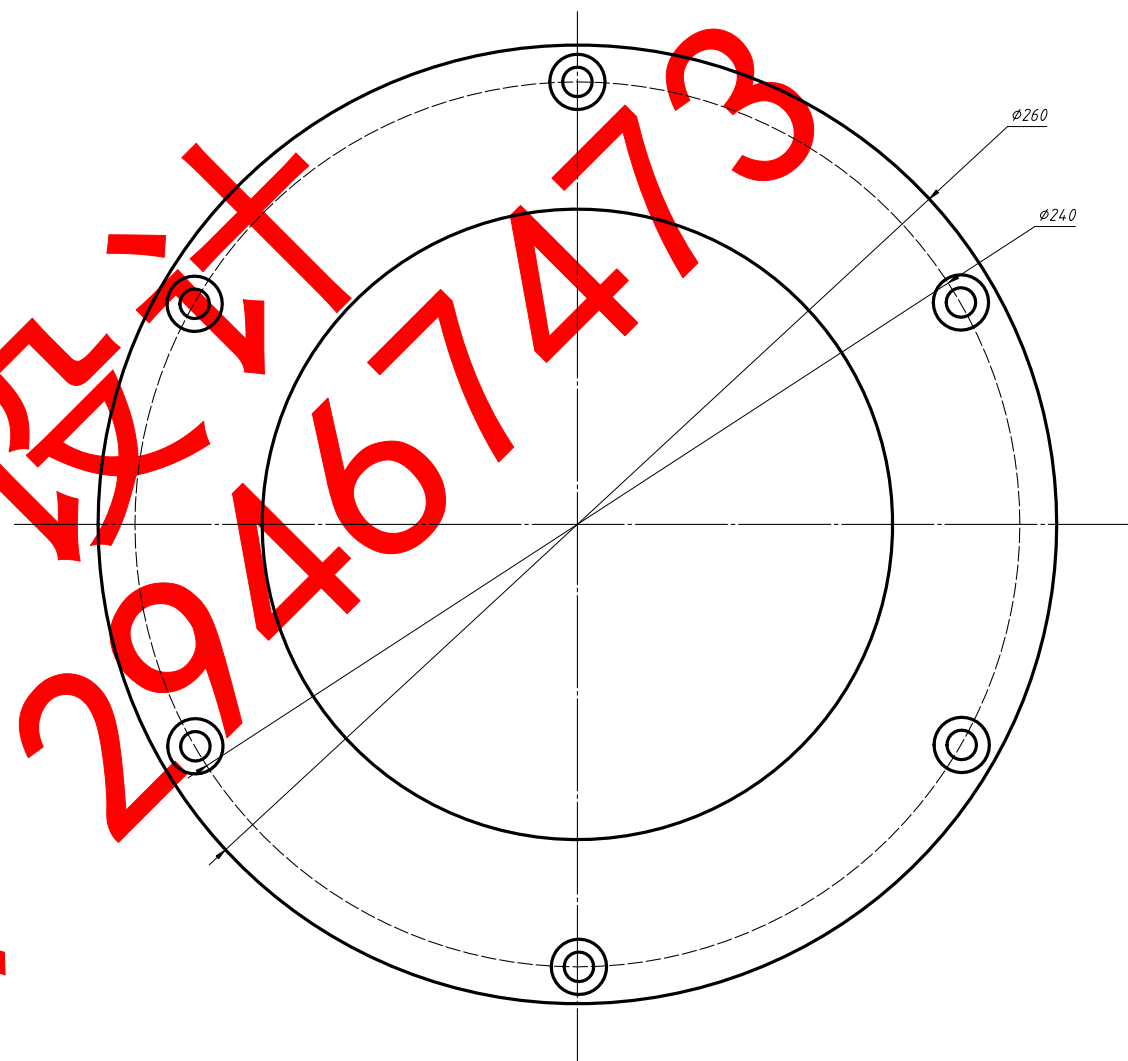
A2-主轴箱后端盖图



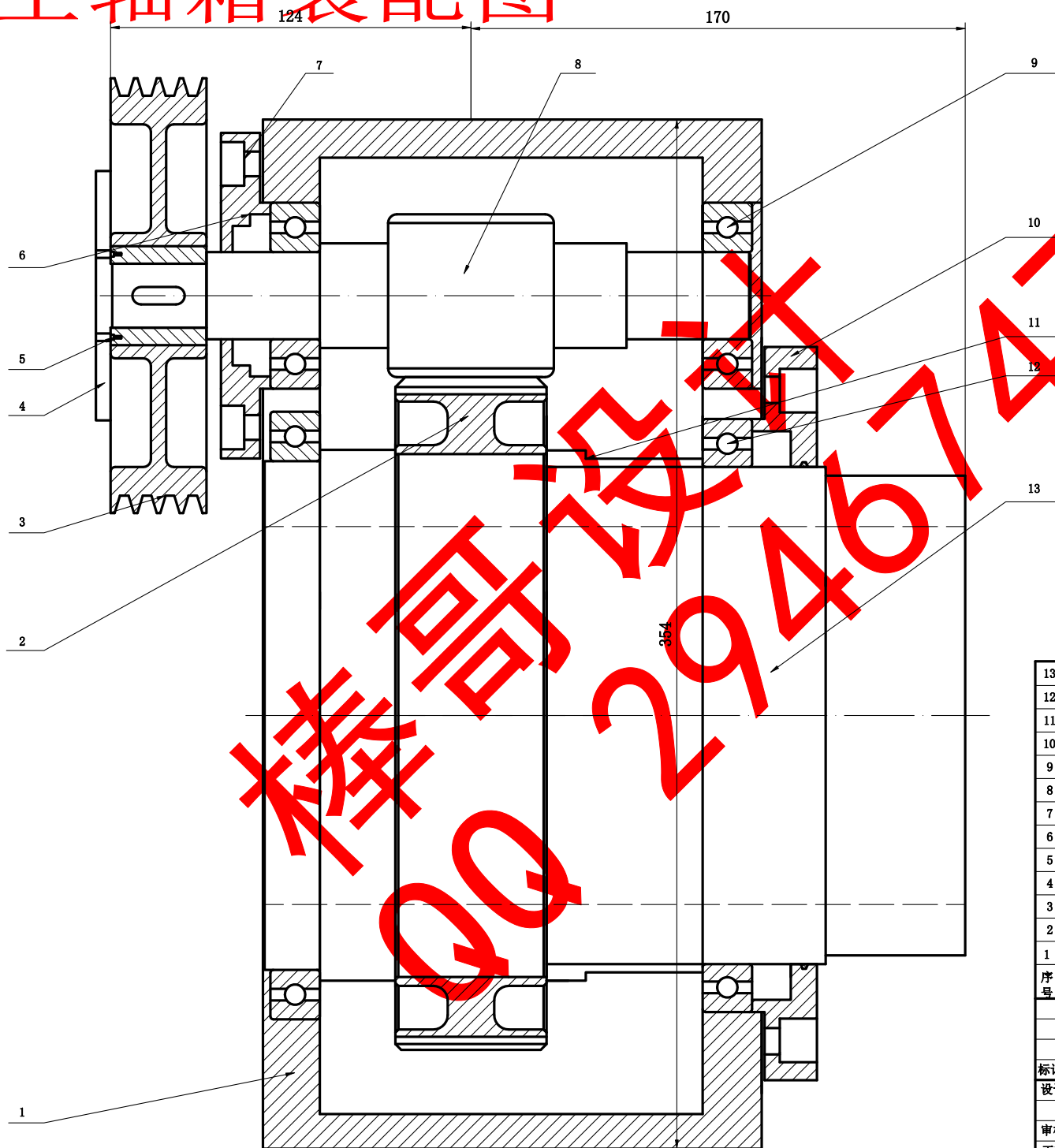
技术条件

1、未注倒角C2

2、未注圆角R5

[illegible]

A2-主轴箱装配图



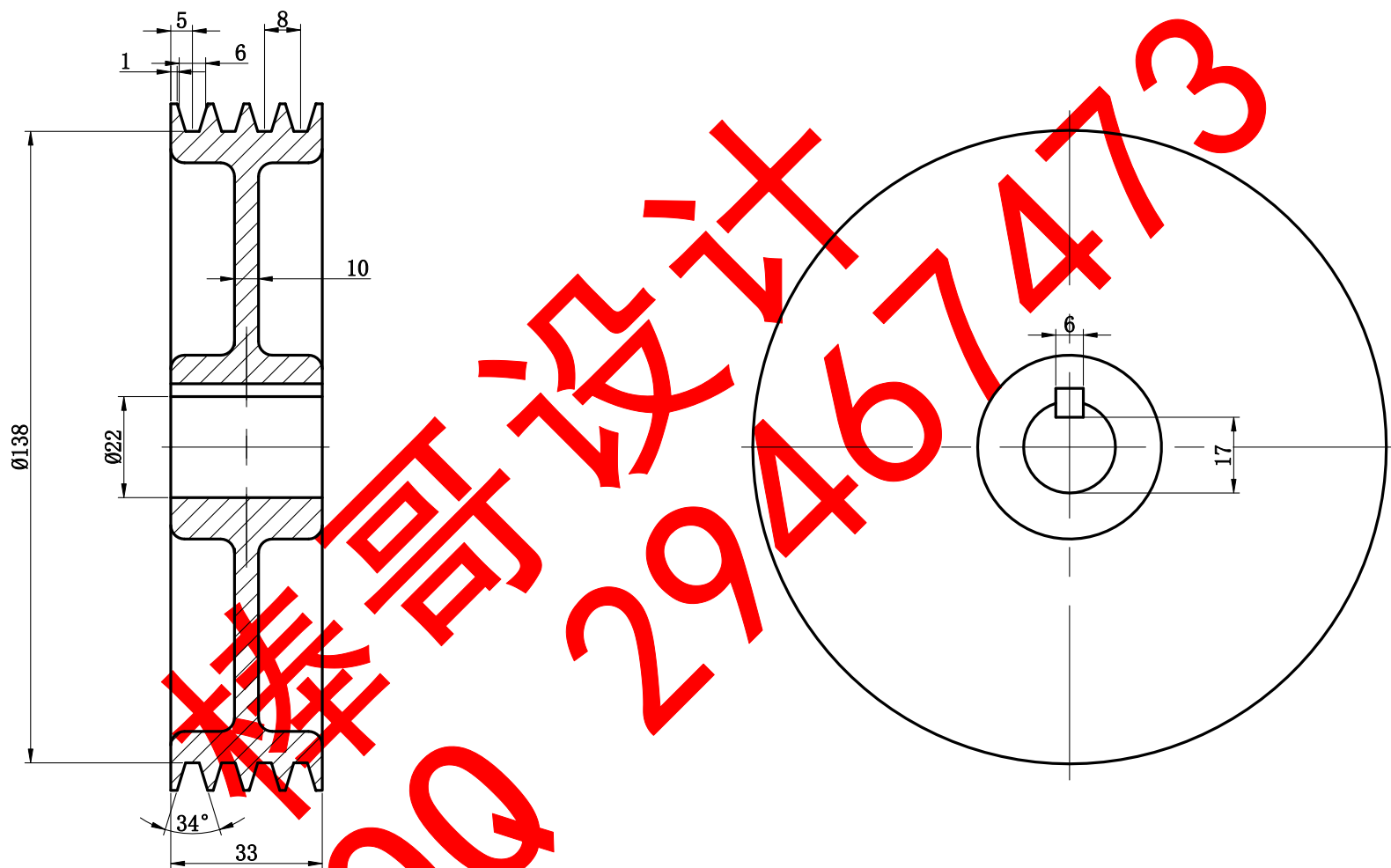
12.5

技术要求

- 1、装配前所有零件用煤油清洗，轴承用汽油清洗，机体内不能有任何杂物。
- 2、检查各接触面及密封处均不允许漏油。

| | | | | | | | | |
|----|----------------|----|--|-----|-------------|--------------------|----|---------------|
| 13 | 主 轴 | | | | 1 | 45 | | |
| 12 | 深 沟 球 轴 承 6209 | | | | 4 | | | GB/T 5783 |
| 11 | 套 筒 | | | | 1 | 45 | | |
| 10 | 后 端 盖 | | | | 1 | HT200 | | |
| 9 | 深 沟 球 轴 承 6207 | | | | 4 | | | GB/T 276-1994 |
| 8 | 从 动 轴 | | | | 1 | 45 | | |
| 7 | 六 角 螺 母 M8 | | | | 8 | Q235A | | GB/T 276-1994 |
| 6 | 前 端 盖 | | | | 1 | HT200 | | |
| 5 | 六 角 螺 母 M4 | | | | 4 | Q235A | | GB/T 5782 |
| 4 | 密 封 盖 | | | | 1 | 毛 毡 | | |
| 3 | V 带 轮 | | | | 1 | HT200 | | |
| 2 | 齿 轮 | | | | 1 | 45 | | |
| 1 | 主 轴 箱 体 | | | | 1 | HT200 | | |
| 序号 | 名 称 | | | | 数 量 | 材 料 | | 备 注 |
| | | | | | 主 轴 箱 装 配 图 | | | 无锡太湖学院 |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | | 签名 | 年月日 | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | 标准代 | | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| 审核 | | | | | | | | 1:1 |
| 工艺 | | | | 批准 | | 共 16 张 第 14 张 | | |

A3-V带轮



- 技术要求
- 1、不得有气孔、砂眼等
 - 2、未注倒角R3~R5

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|--|--------|--|
| | | | | | | HT200 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | V带轮 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | | 1:1 | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | | | |
| 审核 | | | | | | 共 16 张 第 3 张 | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

借(通)用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

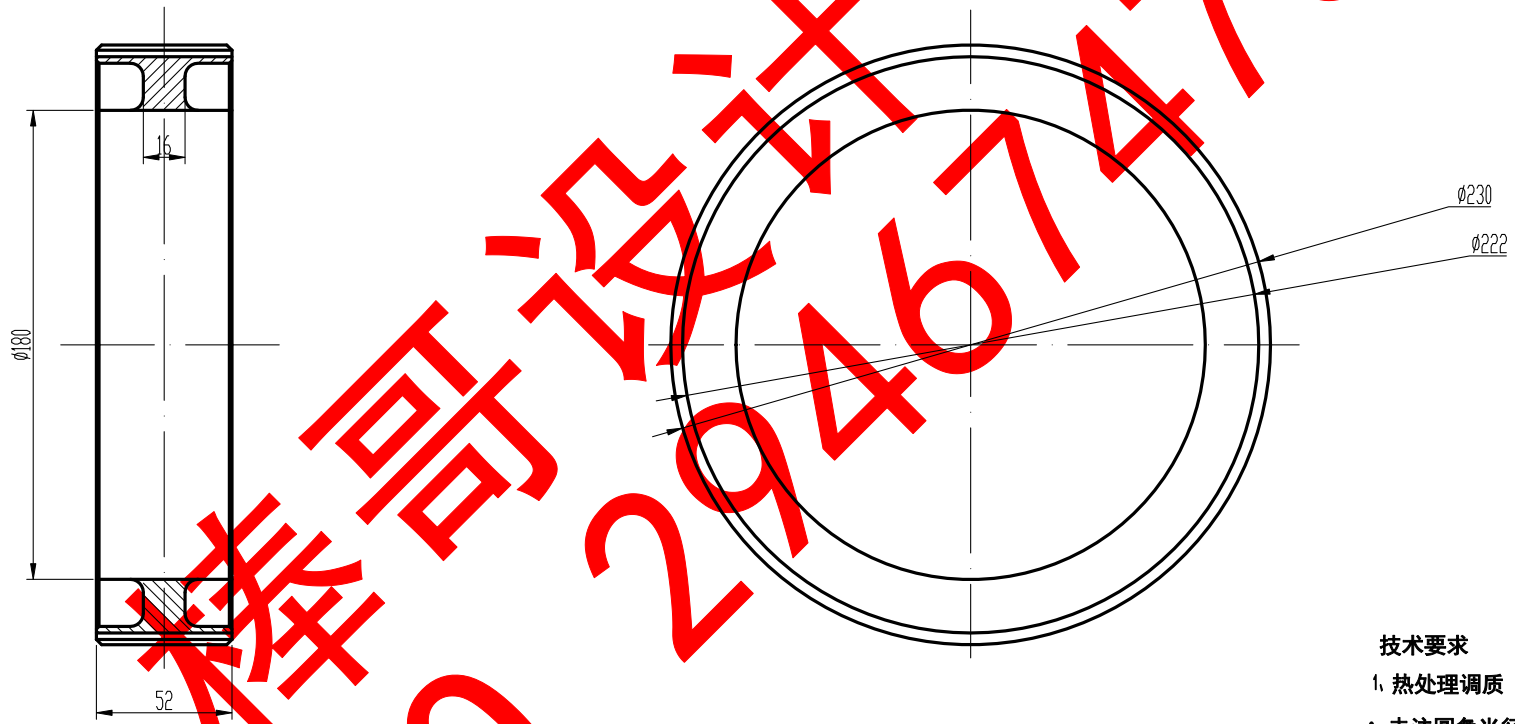
签 字

日 期

档案员 日期

A3-齿轮

12.5/



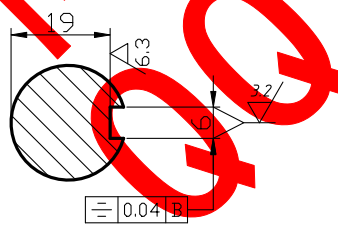
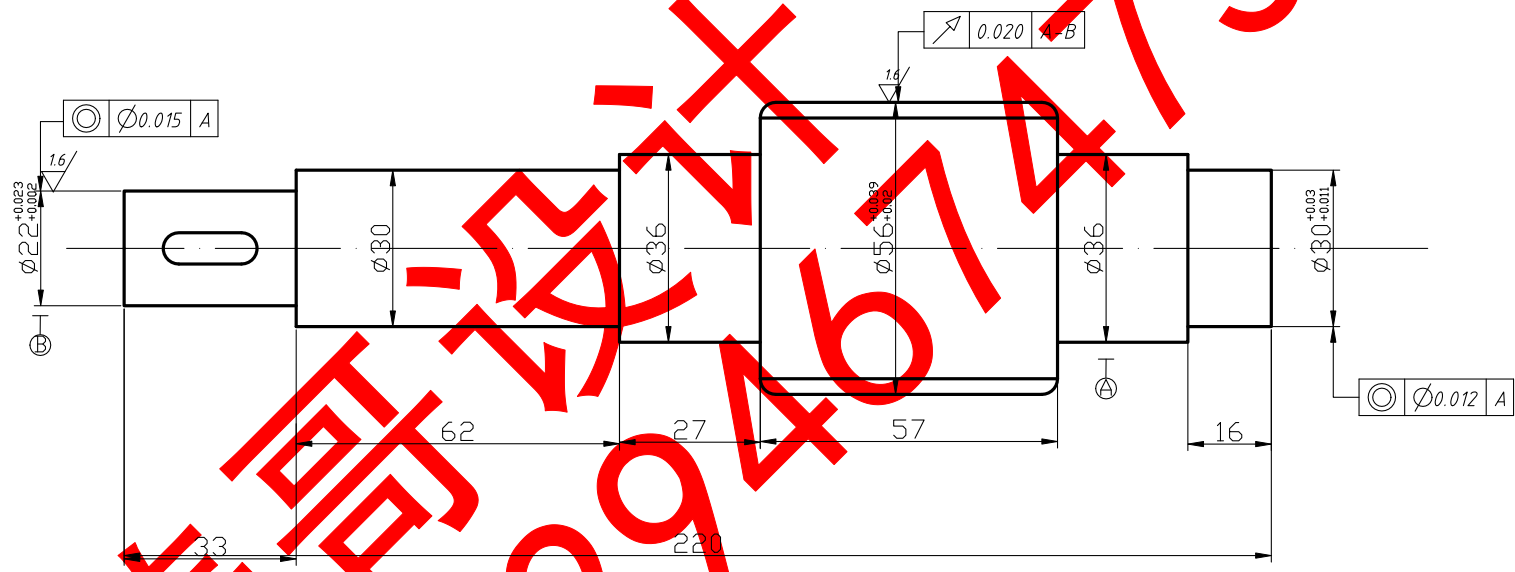
- 技术要求
- 1、热处理调质
 - 2、未注圆角半径R5
 - 3、未注倒角C1

| | |
|----------------|----|
| 借（通）用 件 登 记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签 字 | |
| 日 期 | |
| 档案员 | 日期 |

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|--|--------|--|
| | | | | | | 45 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 齿轮 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | | 1:2 | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | | | |
| 审核 | | | | | | 共 16 张 第 4 张 | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

A3-从动轴

其余^{3/}

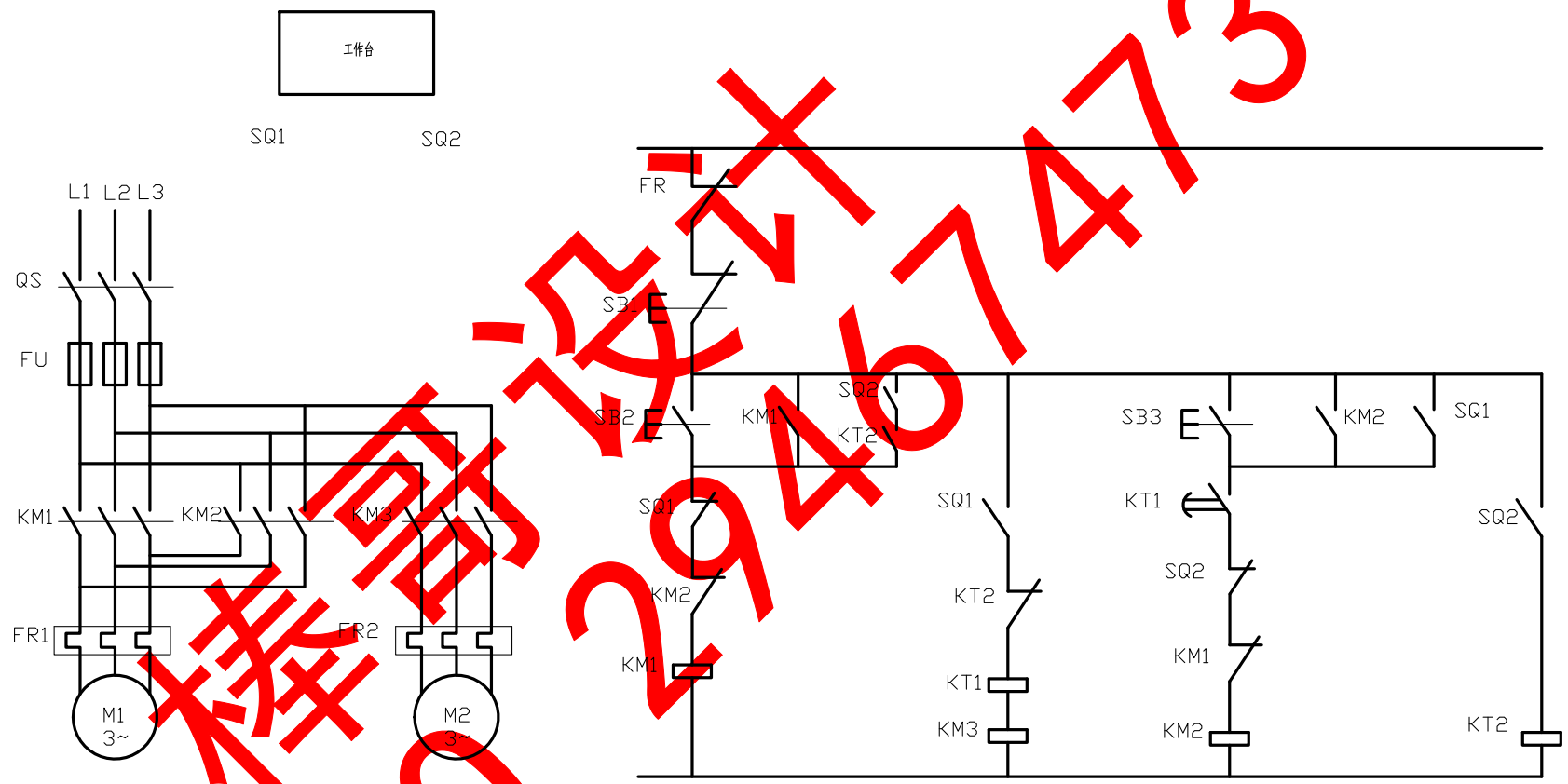


- 技术要求:
1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
 2. 调制处理, $HRC28-32$;
 3. 右端淬火 $HRC40-45$.

| | |
|----------------|----|
| 借(通)用 件 登 记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签 字 | |
| 日 期 | |
| 档案员 | 日期 |

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|----|--------|--|
| | | | | | | 45 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 从动轴 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 5 张 | | | | |

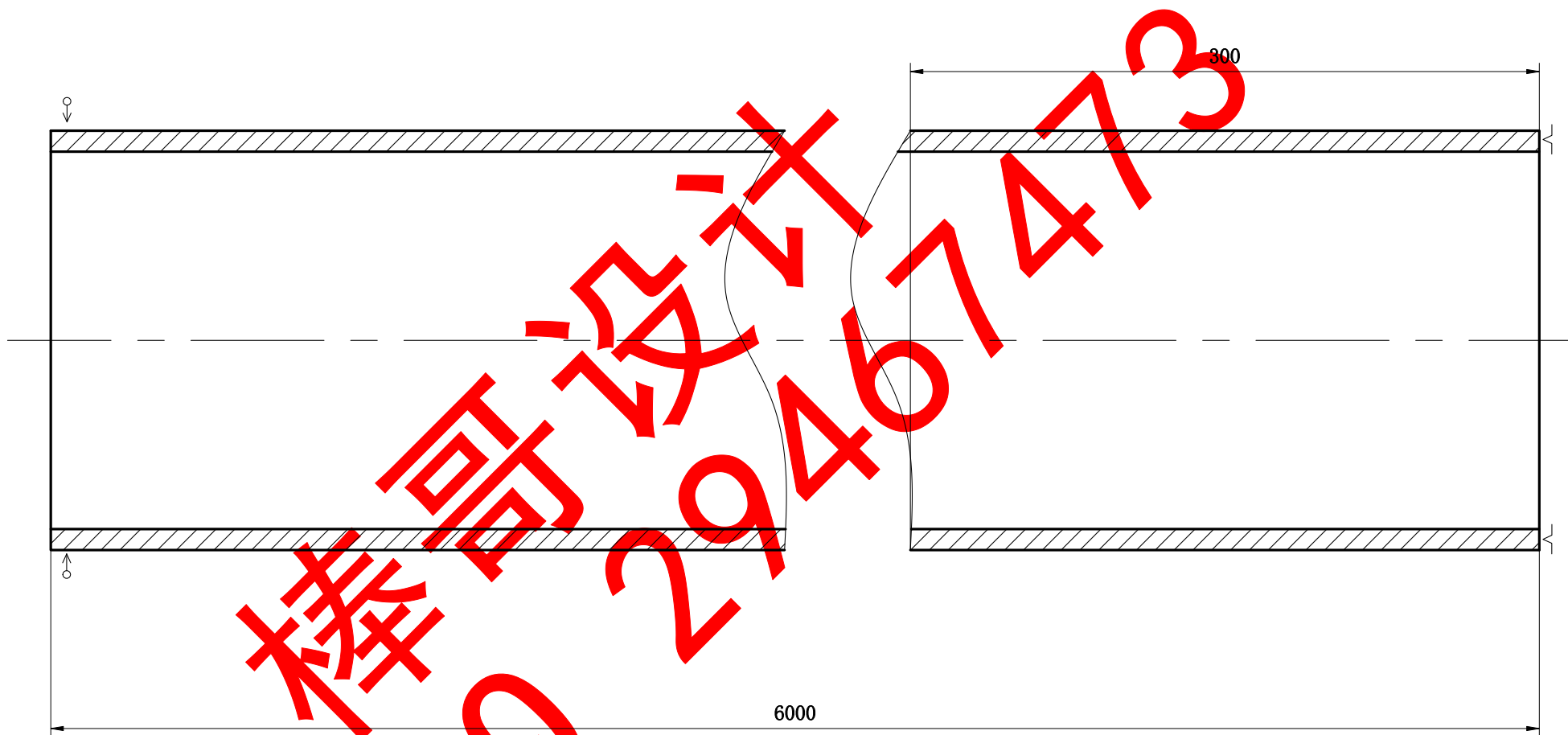
A3-电器图



| | |
|----------------|----|
| 借(通)用 件 登 记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签 字 | |
| 日 期 | |
| 档案员 | 日期 |

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|---------------|--|----|--------|--|
| | | | | | | 电器图 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 名称 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | | | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | |
| | | | | | | | | | 1:1 | |
| 审核 | | | | | | | | | 图号 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 11 张 | | | | |

A3-加工工序图



附注

1. 被加工零件名称及编号：摩托车减震器部分；材料及硬度：铸铝, HB70
2. 图中 \sim 为定位基准符号, ∇ 为夹压符号
3. — 上尺寸为本工序保证尺寸

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|---------------|----|-----|--------|--|
| | | | | | | 加工工序图 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 名称 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | 图号 | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | 1:2 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 12 张 | | | | |

借(通)用
件 登 记

旧底图总号

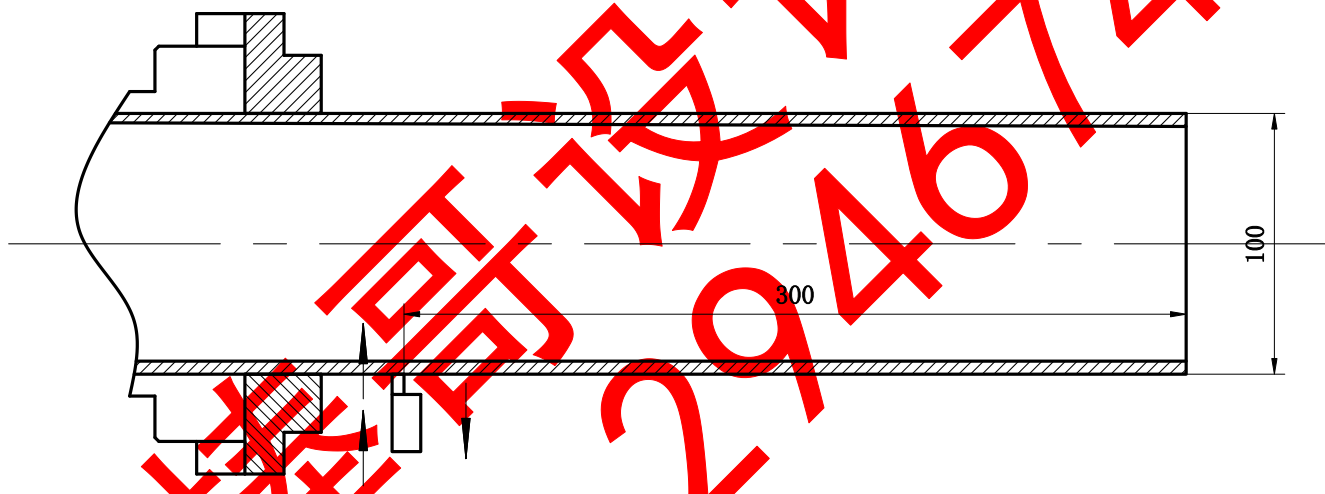
底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

A3-加工示意图



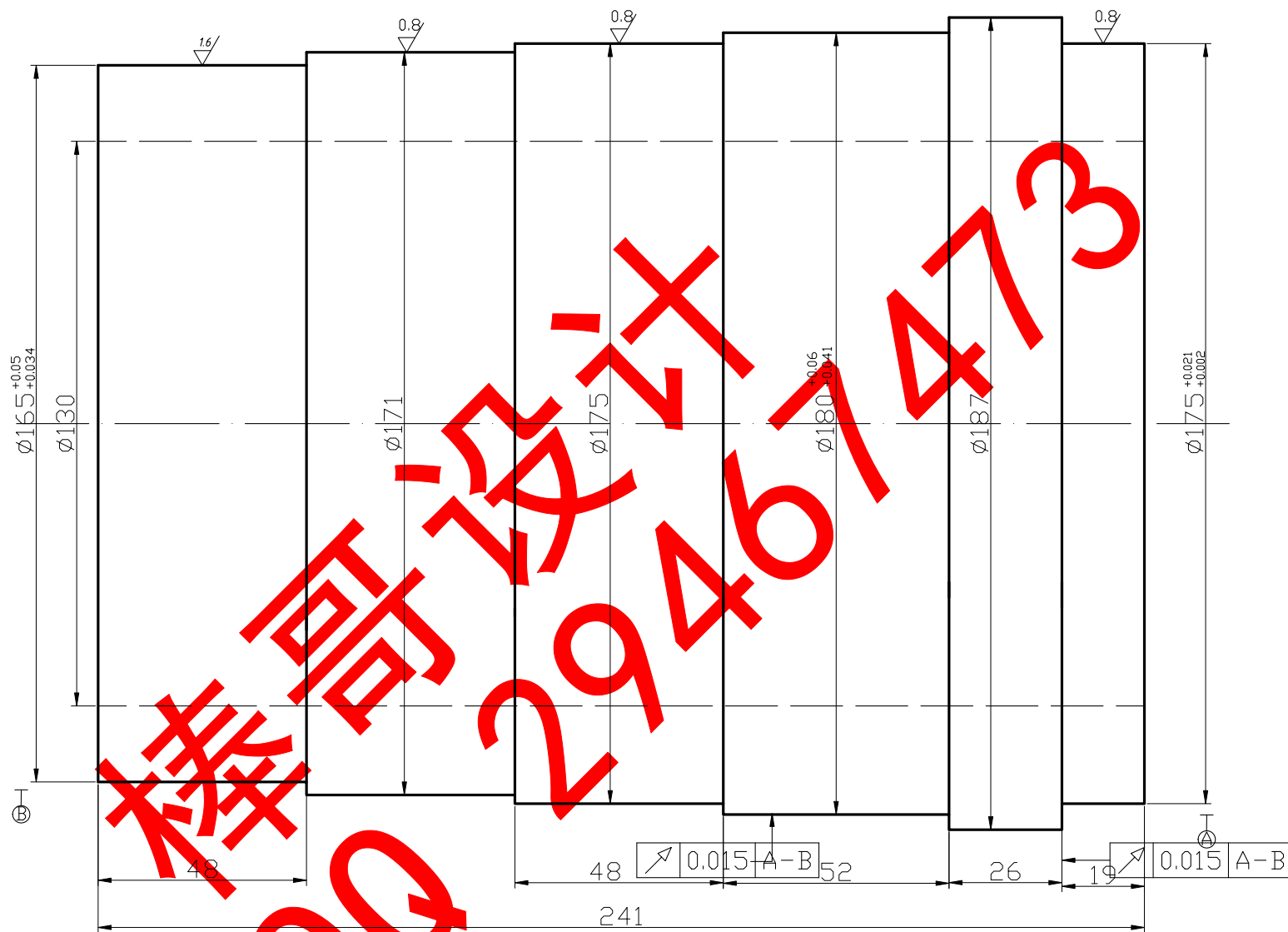
$f=1 \quad 5\text{mm/r}$
 $V=70\text{m/min}$
 $n=110\text{r/min}$



| | |
|----------|----|
| 借(通)用件登记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签字 | |
| 日期 | |
| 档案员 | 日期 |

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|---------------|--|------|--------|----|
| | | | | | | 加工示意图 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 名称 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 图号 | | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 |
| | | | | | | | | 1:2 | | |
| 审核 | | | | | | 共 16 张 第 13 张 | | | 图号 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

A3-主动轴



其余 $\sqrt[12.5]{}$

技术要求:

- 1.未注倒角 $1\times 45^\circ$
- 2.调制处理, $HRC28-32$;
- 3.右端淬火 $HRC40-45$.

| | | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|----|--------|--|--|
| | | | | | | 45 | | | 无锡太湖学院 | | |
| | | | | | | | | | 主动轴 | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | | | | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | | |
| | | | | | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 2 张 | | | | | |

借(通)用
件 登 记

旧底图总号

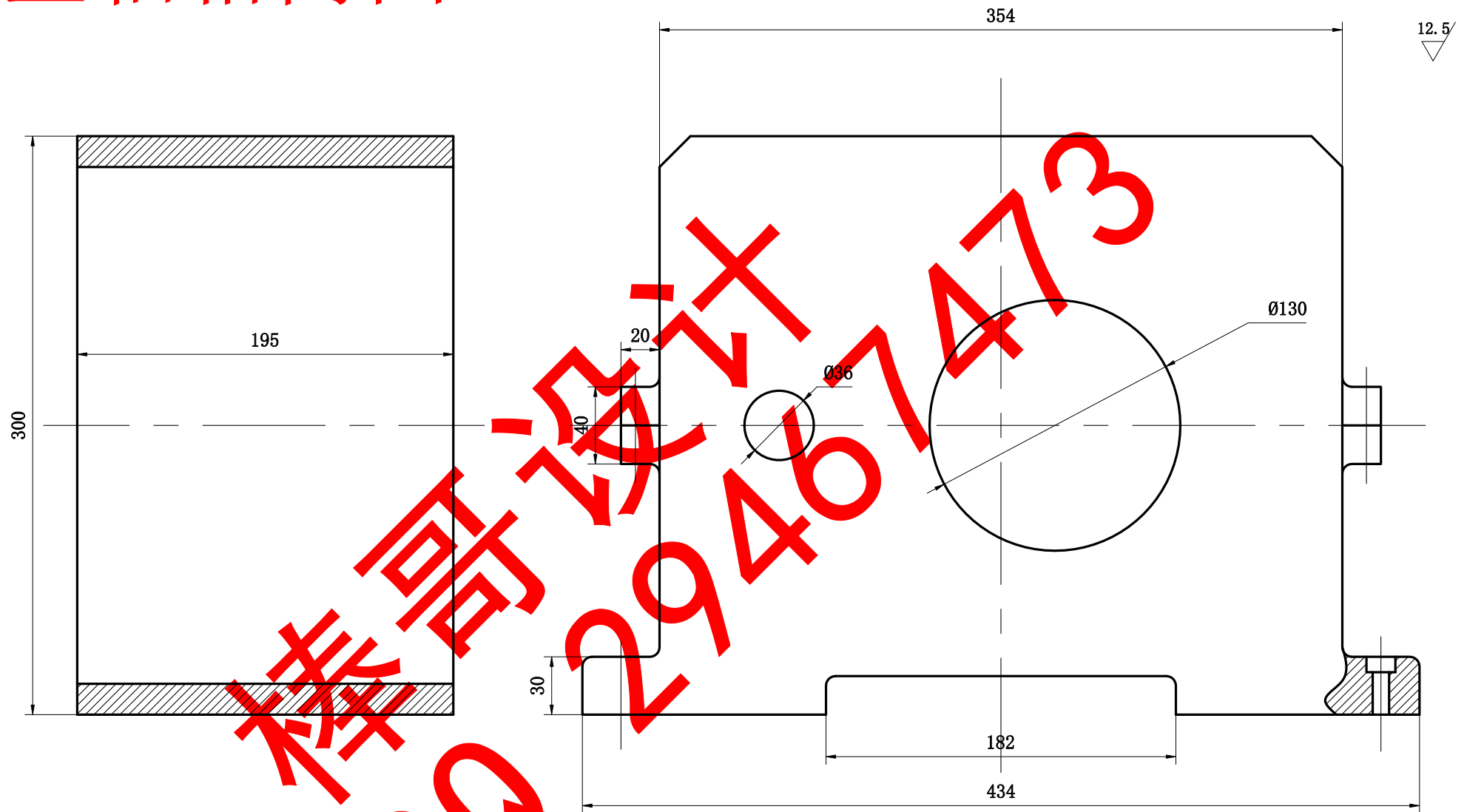
底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

A3-主轴箱简图



- 技术要求
- 1、不得有砂眼、疏松等缺陷
 - 2、未注倒角R3
 - 3、孔口倒角C1

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|--|--------|-----|
| | | | | | | HT200 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 主轴箱简图 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | | 重量 | 比例 |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | | | 1:2 |
| 审核 | | | | | | 共 16 张 第 7 张 | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

借(通)用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

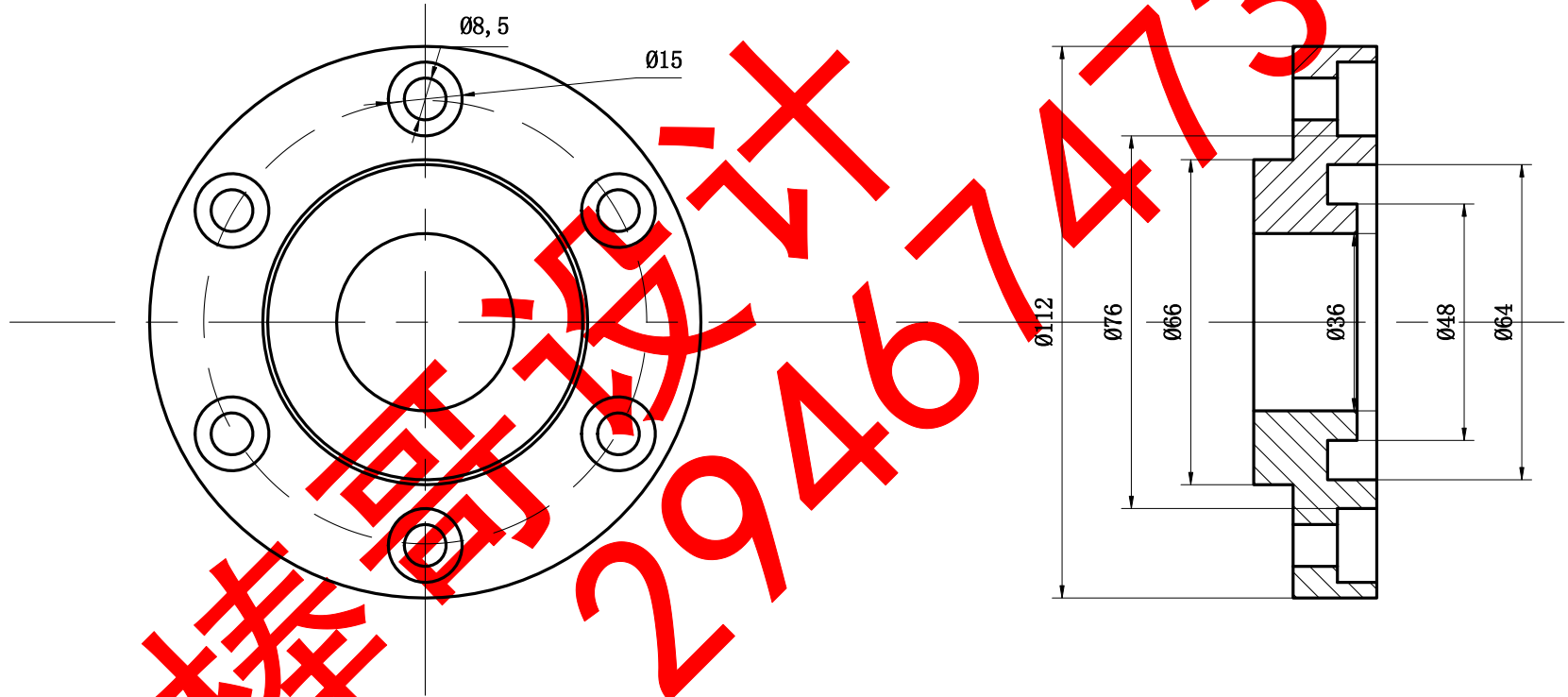
签 字

日 期

档案员 日期

A3-主轴箱前端盖

12.5/



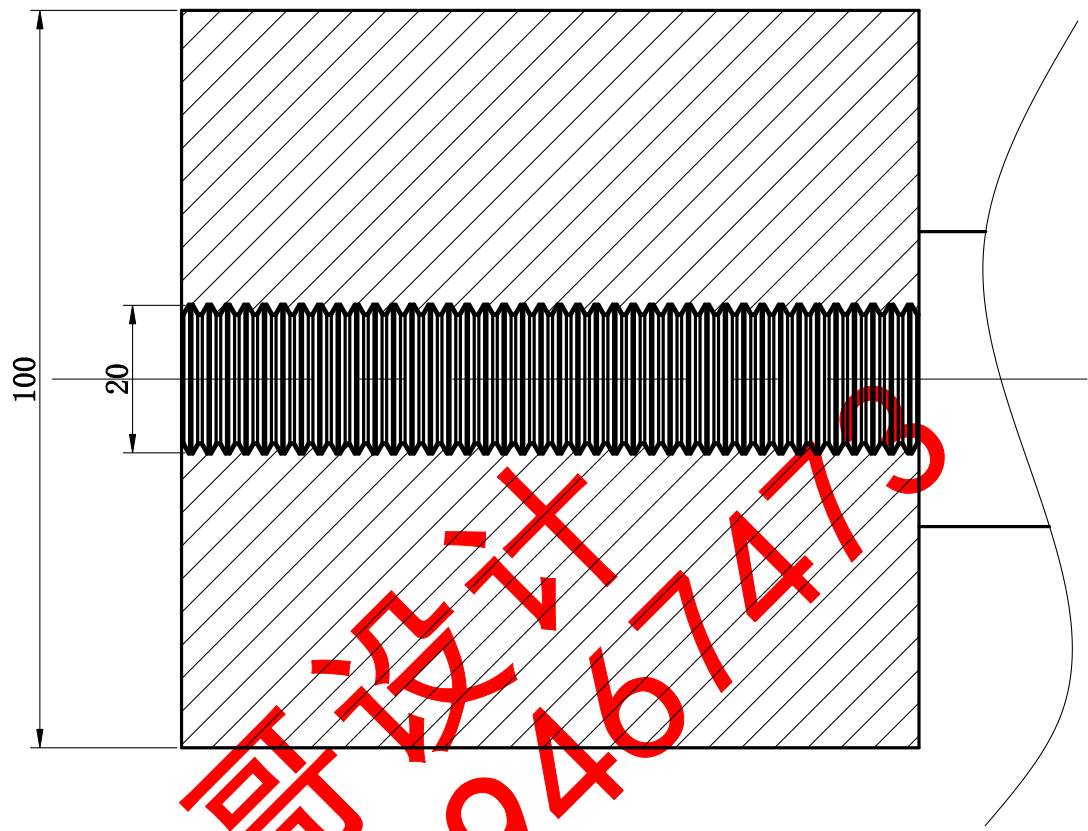
技术要求
1、未注倒角R3
2、未注倒角C2

| | |
|----------------|----|
| 借(通)用 件 登 记 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 签 字 | |
| 日 期 | |
| 档案员 | 日期 |

| | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|----|-----|--------|--|
| | | | | | | HT200 | | | 无锡太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 主轴箱前端盖 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | | | | | |
| 设计 | 蔡夕峰 | | | | | 阶段标记 | 重量 | 比例 | | |
| | | | | | | | | 1:1 | | |
| 审核 | | | | | | 共 16 张 第 8 张 | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

A4-进给机构

12.5/



技术要求
1、未注圆角R5
2、未注倒角C2

| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|--|----|-----|----|-----|----|-----|--------------|--|--|-----|--------|--|
| 借（通）用 件 登 记 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 45 | | | | 无锡太湖学院 | |
| 旧底图总号 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 底图总号 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 标记 | 处数 | 分区 | 更改号 | 签名 | 年月日 | | | | | 进给机构 | |
| 签 字 | | 设计 | 蔡夕峰 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 日 期 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 审核 | | | | | | | | | 1:1 | | |
| 档案员 | | | | | | | | | | | | | |
| 日期 | | 工艺 | | | 批准 | | | 共 16 张 第 6 张 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

A4-生产率计算卡

机床生产率计算卡片

| | | | | | | | | | | | | |
|---------|------------------------------------|---------------|--------------|--------------|--------------|---------------|----------------|-----------------|---------------|---------|------|-----|
| 被加工零件 | 图 号 | | | | | 毛 坯 种 类 | | | | | | |
| | 名 称 | 动 车 筒 体 | | | | 毛 坯 重 量 | | | | | | |
| | 材 料 | 铸 铝 | | | | 硬 度 | | HBS50 | | | | |
| 工 序 名 称 | | 进 给 切 削 | | | | 工 序 号 | | | | | | |
| 序号 | 工 步 名 称 | 被加工零件数 (个) | 加工直径 (毫米) | 加工长度 (毫米) | 工作行程 (毫米) | 切削速度 (米/分) | 每分钟转 速(转/分) | 进 刀 量 | | 工 时 (分) | | |
| | | | | | | | | 每分钟转速 (毫米/分) | 每分钟 (毫米/分) | 机动时间 | 辅助时间 | 共 计 |
| 1 | 装入工件 | 1 | | | | | | | | 1 | | |
| 2 | 工件定位 | | | | | | | | | 0.05 | | |
| 3 | 动力部件快进 | | | | 50 | | | 500 | | 0.1 | | |
| 4 | 动力部件工进 | | ∅100 | 7 | 80 | 110 | 0.15 | 14 | 0.5 | | | |
| 5 | 刀具停留 | | | | | | | | | 0.03 | | |
| 6 | 动力部件快退 | | | | 60 | | | 500 | | 0.12 | | |
| 7 | 松开工件 | | | | | | | | | 0.1 | | |
| 8 | 卸工件 | | | | | | | | | 0.5 | | |
| 备注 | 装卸工件工时取决于操作工人熟练程度及机床复杂程度, 本机床取1 分钟 | | | | | | | 单件总工时 | | 0.5 | 1.9 | 2.4 |
| | | | | | | | | 机床生产率 | | 25 | | |
| | | | | | | | | 要求生产率 | | | | |
| | | | | | | | | 负荷率 | | | | |

| | | | | | |
|----|-----|-----|-------|----|-----|
| | | | | | |
| | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分 区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 | 蔡夕峰 | | 标准化 | | |
| | | | | | |
| 审核 | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | |

生产率计算卡

太湖学院

阶 段 标 记

重 量

比 例

共 16 张

第 15 张