

						HT250			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	半精镗加工工序图		
审核								1:1.5			
工艺			批准			共 张 第 张			QGGZT-C1-0001		

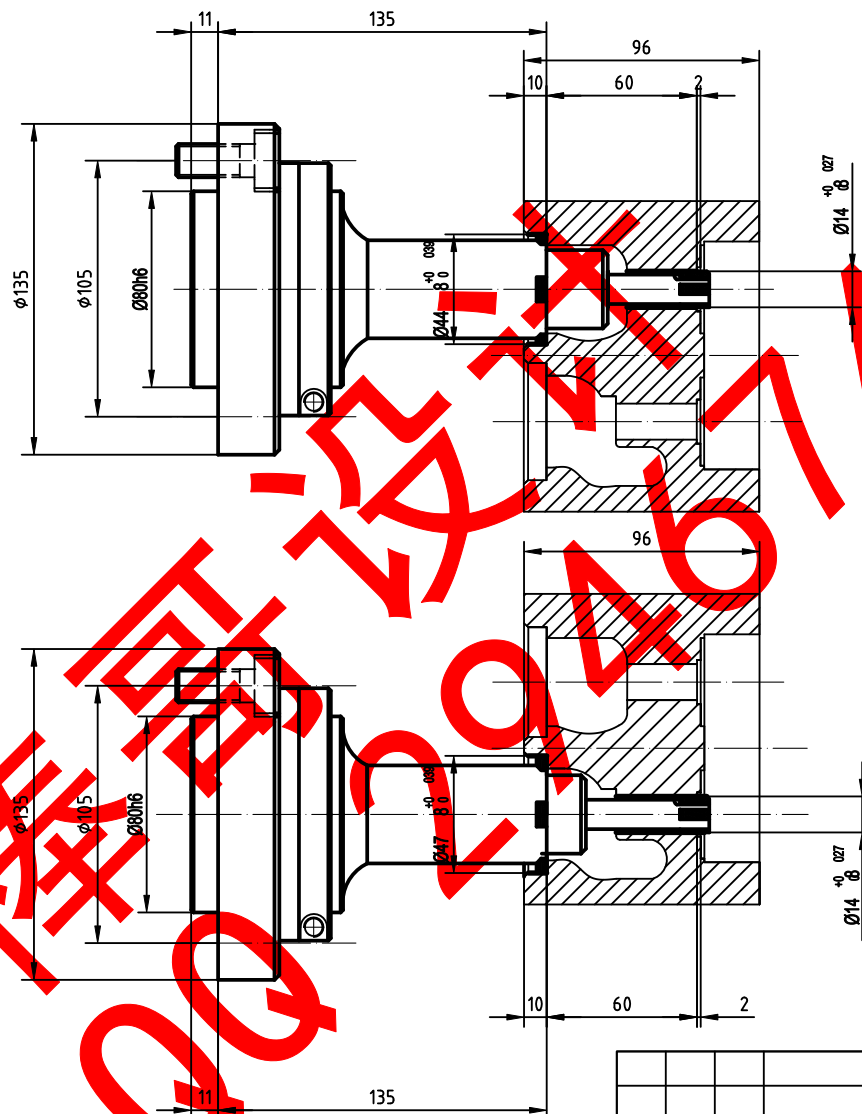
2-半精镗加工示意图-A1

II 工位切削参数 (加工进气孔)

工艺内容 半精镗阀座孔, 枪铰导
管孔 (进气)
刀具直径 $D=\Phi 44.8\text{mm}, \Phi 14.8\text{mm}$
切削速度 $V=65.6, 69.7\text{m/min}$
主轴转速 $n=466, 1500\text{ r/min}$
每转进给量 $f=0.15, 0.15\text{mm/r}$
每分钟进给量 $V_f=70, 225\text{mm/min}$
工进长度 $L=15, 45\text{mm}$
工进时间 $T=0.21, 0.2\text{min}$
切削功率 $P=0.1\text{KW}$
刀具材料 硬质合金

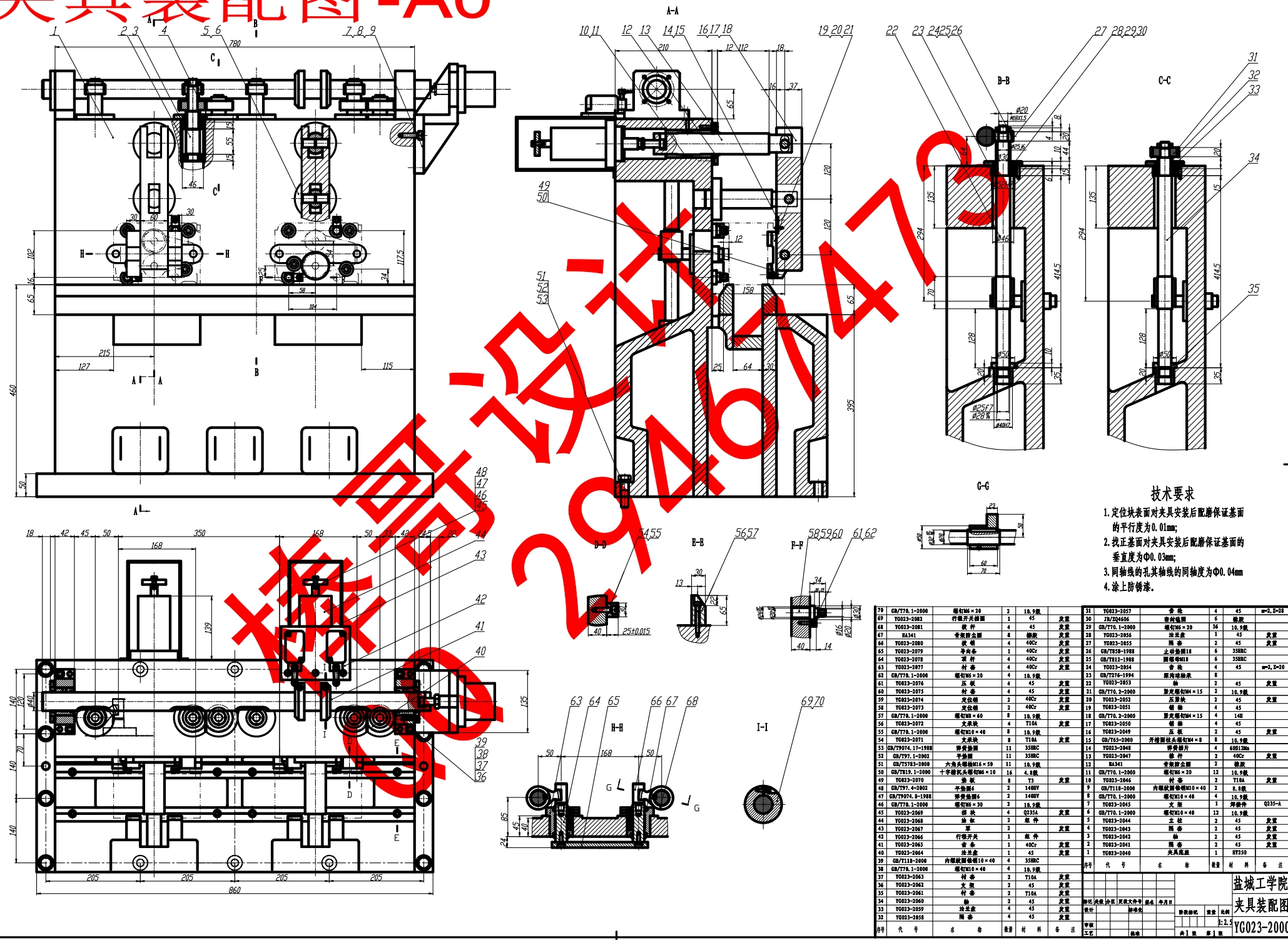
I 工位切削参数 (加工排气孔)

工艺内容 半精镗阀座孔, 枪铰导
管孔 (排气)
刀具直径 $D=\Phi 47.8\text{mm}, \Phi 14.8\text{mm}$
切削速度 $V=70, 69.7\text{m/min}$
主轴转速 $n=466, 1500\text{r/min}$
每转进给量 $f=0.15, 0.15\text{mm/r}$
每分钟进给量 $V_f=70, 225\text{mm/min}$
工进长度 $L=15, 45\text{mm}$
工进时间 $T=0.21, 0.2\text{min}$
切削功率 $p=0.1\text{KW}$
刀具材料 硬质合金

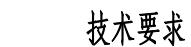


						HT250			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				半精镗加工示意图	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共	张	第	张	QGGZT-C1-0002

3-夹具装配图-A0



其余 $\frac{6.3}{\triangle}$

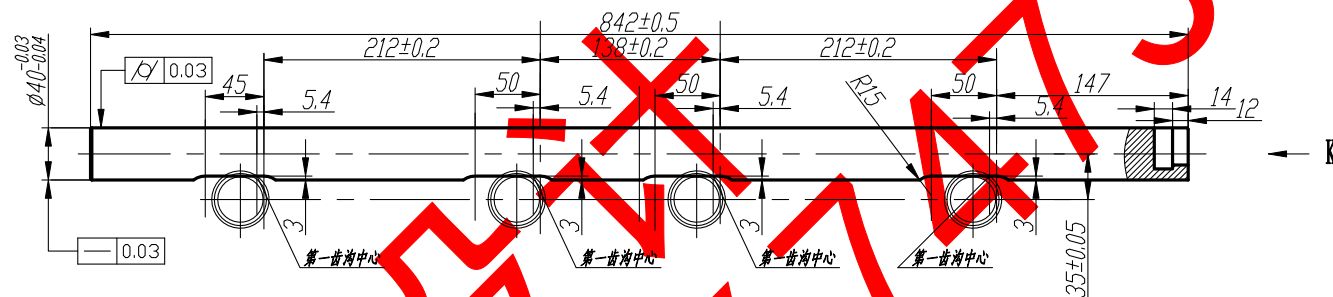


1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼, 气孔, 收缩, 裂纹等
5. 粗加工后应再次进行人工时效
6. 不加工表面涂底漆
7. 未注公差按IT14级
8. 未注形位公差按C级

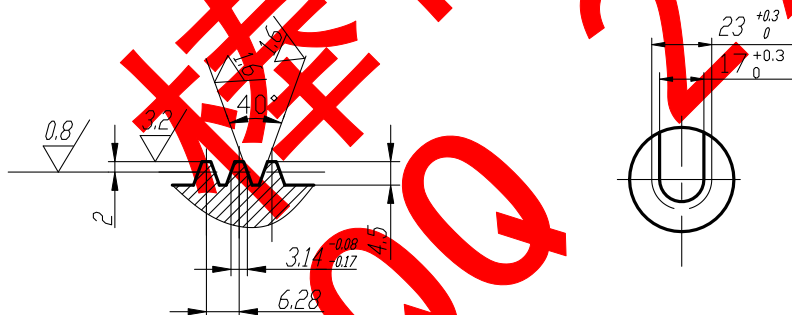
				HT300		盐城工学院 夹具底座 YG-2040	
标记	数量	分區	更改文件号	签名	年月日		
设计	陆晓 06/05/03 标准化			阶段标记	数量	比例 1:4	
审核							
工艺	批准			共 1 张 第 1 张			

5-齿条-A3

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



齿部放大 4:1



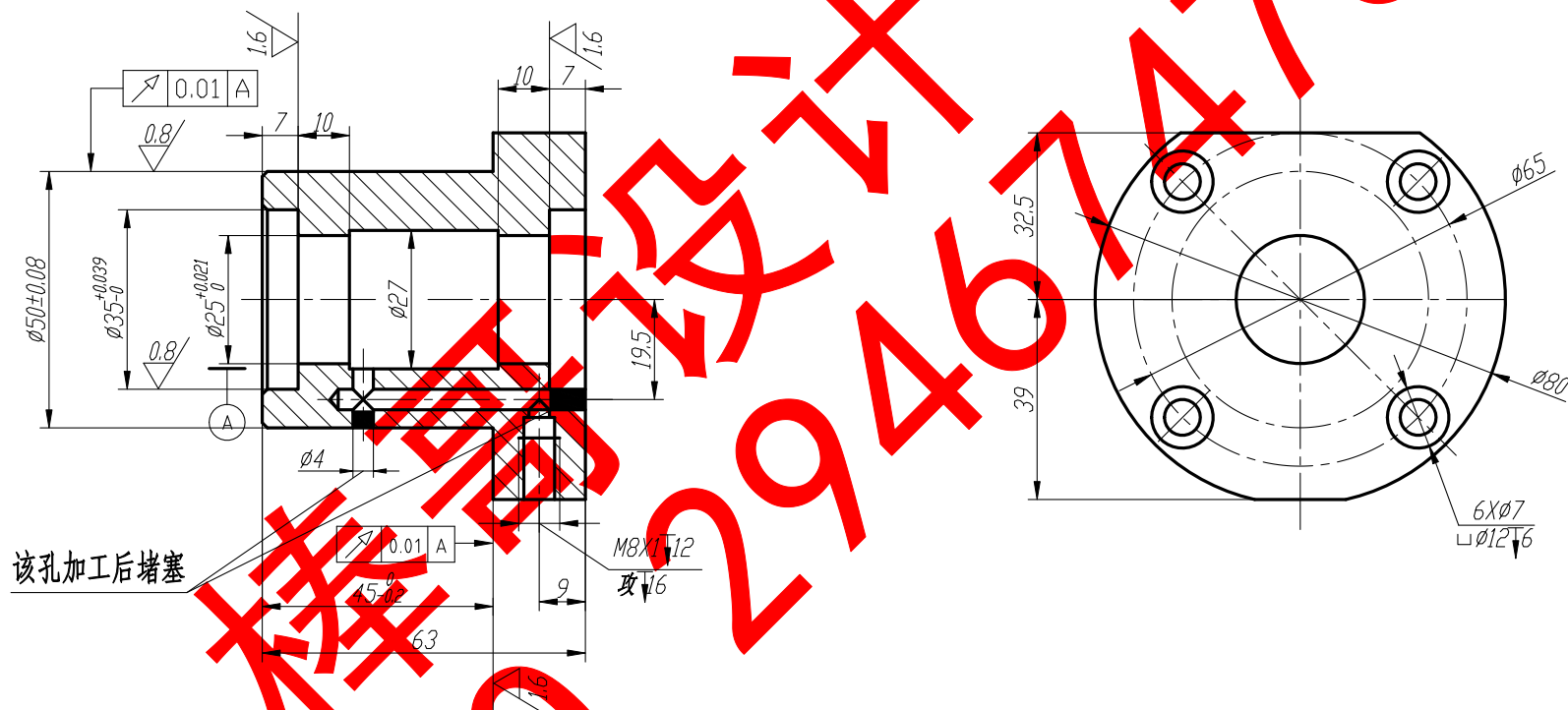
技术要求

1. 热处理: T235 齿部G48
2. 未注倒角:C1
3. 发蓝

						40Cr			盐城工学院	
									齿条	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	YG023-2065	
设计	陆晓	06.05.08	标准化					1:4		
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			

6-衬套3-A3

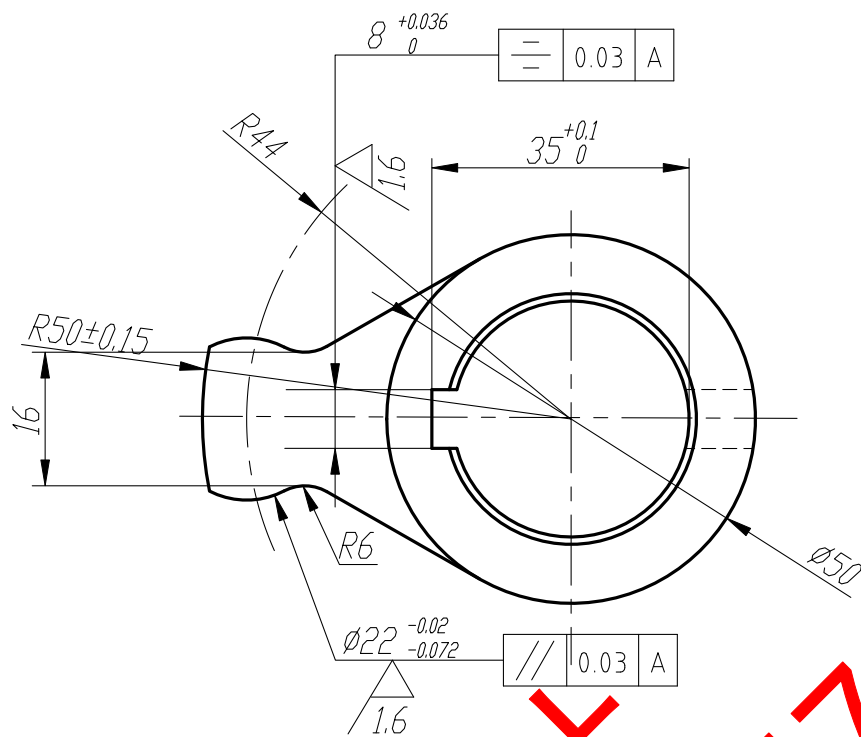
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

1. 热处理：C48
2. 未注倒角：C1
3. 发蓝

						T10A			盐城工学院	
									衬套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1: 1	YG023-2077
设计	陆晓	06.05.04	标准化							
审核						共 1 张	第 1 张			
工艺			批准							

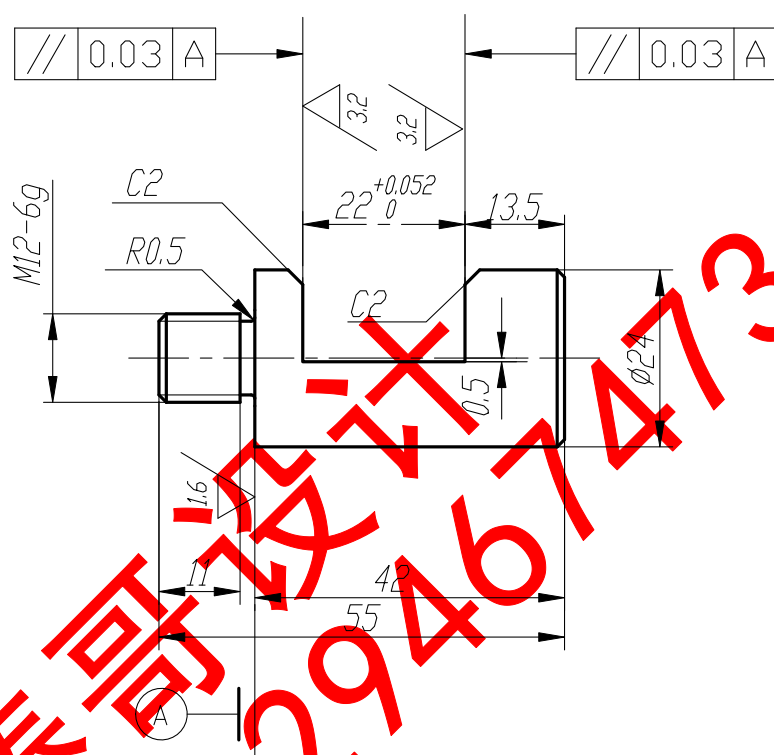


其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\text{ }}$

技术要求

1. 热处理： $\phi 22$ 表面C42
2. 未注倒角：C1
3. 发蓝

						45			盐城工学院	
									拨杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	陆晓	06.05.04	标准化							1: 1
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	YG023-2081

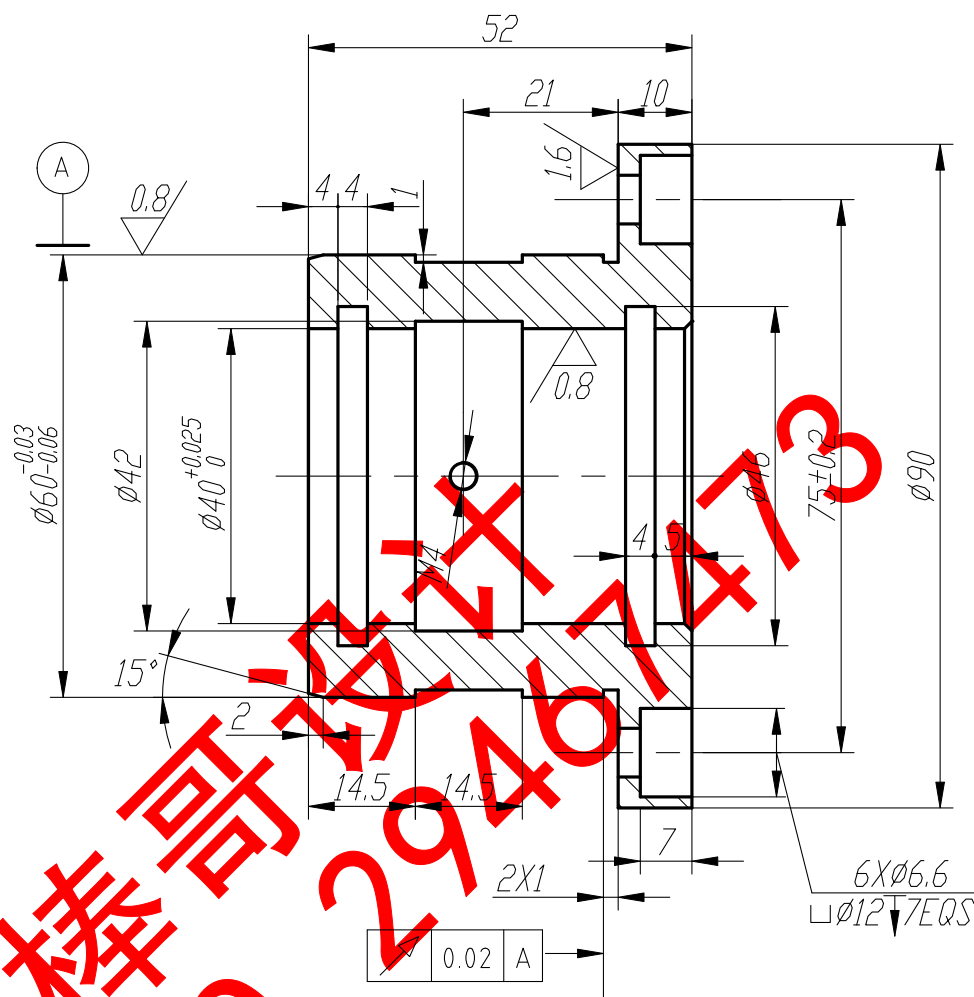


技术要求

1. 热处理至HRC52 (螺纹不淬火)
2. 锐边倒钝 C1
3. 发蓝

						45Cr			盐城工学院			
											拨销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	陆晓	06.05.04	标准化			阶段标记		重量	比例	YG023-2080		
									1: 1			
审核												
工艺				批准		共 1 张		第 1 张				

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



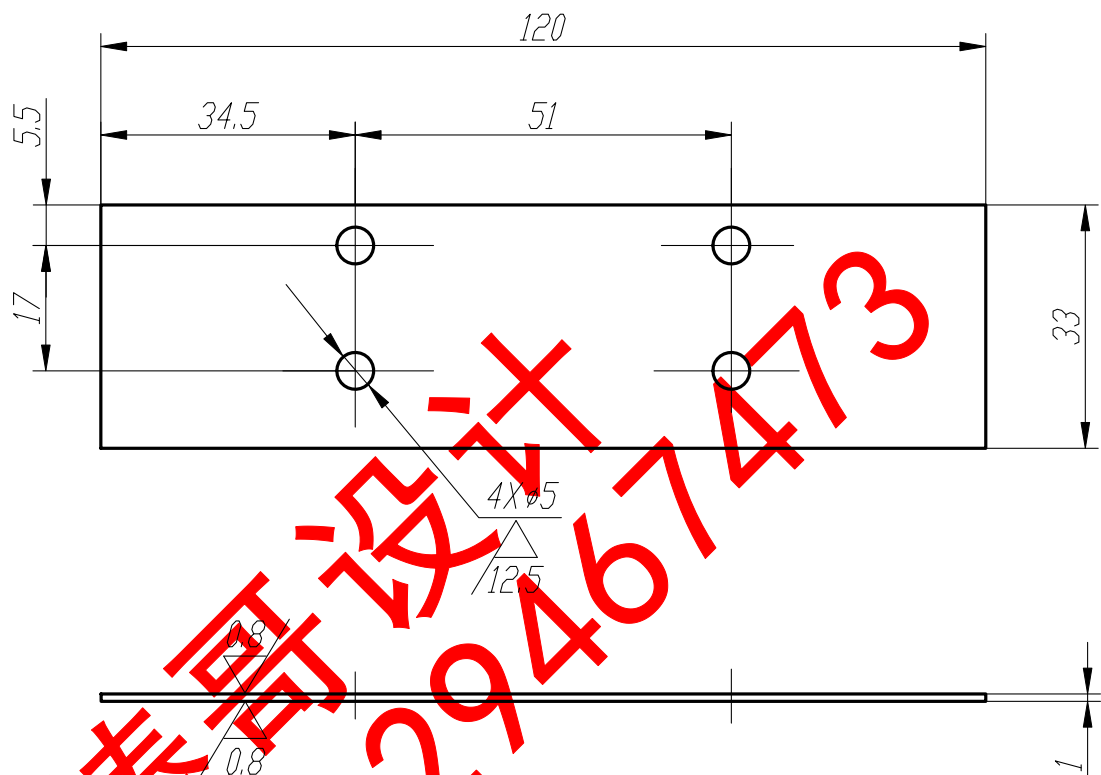
技术要求

1. 热处理：C48
2. 未注倒角：C1

						T10A			盐城工学院	
									衬套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	陆晓	06.05.04	标准化							1: 1
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	YG023-2063

10-弹簧挡片-A4

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

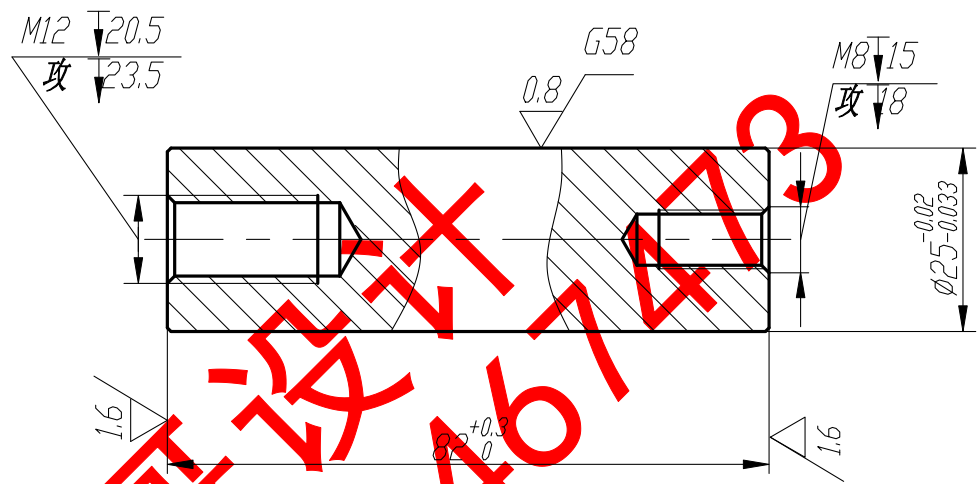


技术要求

热处理：淬火后中温火：HRC41-45

						60Si2Mn			盐城工学院			
											弹簧挡片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	陆晓	06.05.05	标准化			阶段标记		重量	比例	YG023-2049		
									1: 1			
审核												
工艺				批准		共 1 张		第 1 张				

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



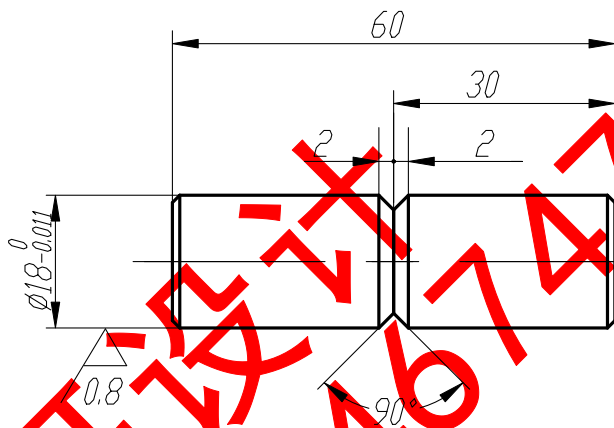
棒哥设计
QQ 29467413

技术要求

- 1. 热处理：T235 局部G58
- 2. 未注倒角：C1
- 3. 发蓝

						40Cr			盐城工学院			
											顶杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	陆晓	06.05.05	标准化			阶段标记		重量	比例	YG023-2077		
									1: 1			
审核												
工艺				批准		共 1 张 第 1 张						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

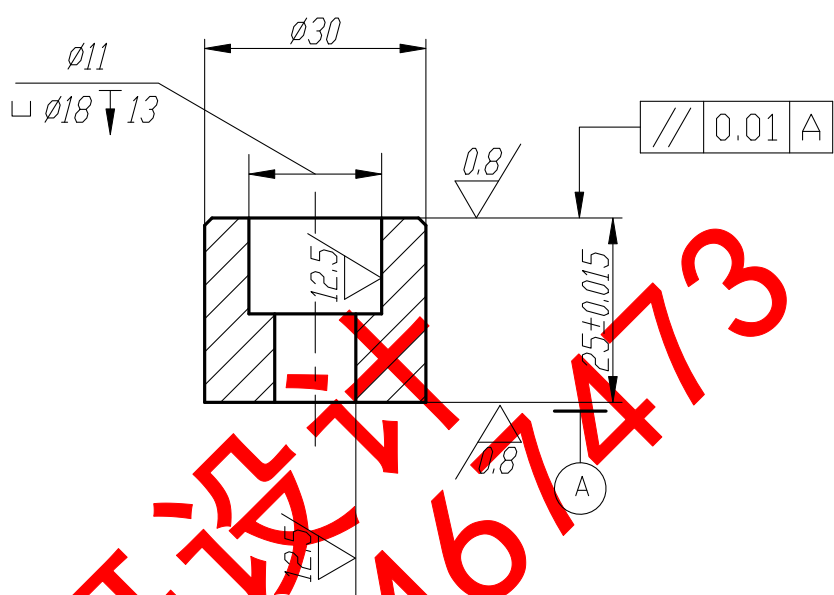


技术要求

- 1. 热处理：C43
- 2. 未注倒角：C1

						45			盐城工学院	
									销轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	陆晓	06.05.06	标准化			阶段标记		重量	比例	YG023-2046
									1: 1	
审核						共 1 张			第 1 张	
工艺				批准						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

- 1. 热处理： C58
- 2. 未注倒角： C1
- 3. 发蓝
- 4. 8件同磨, 保证等高

						T10A			盐城工学院	
									支承块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	陆晓	06.05.06	标准化							1: 1
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	YG023-2071