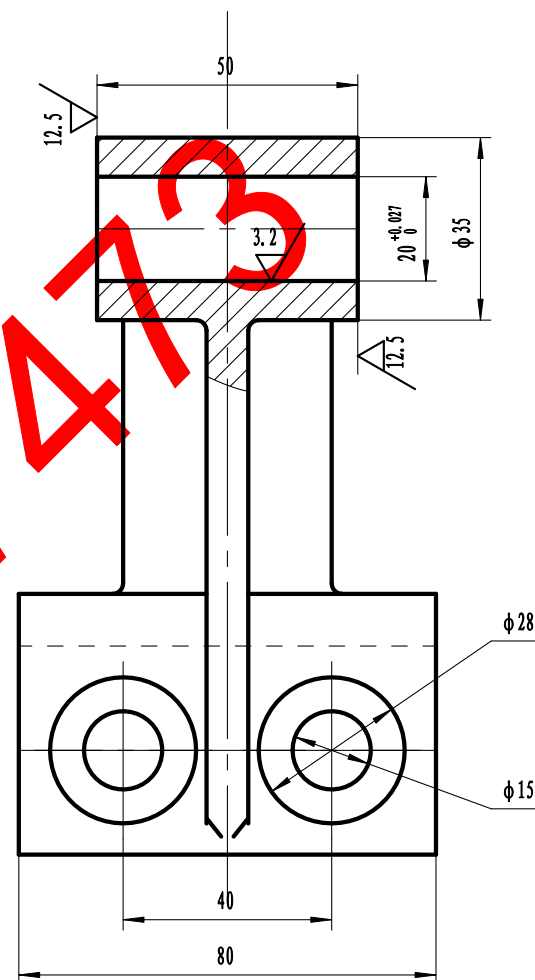


技术要求:

- 1、工件铸成后应清理铸件, 并进行时效处理
- 2、铸件不得有砂眼、气孔、缩松、裂纹等缺陷
- 3、零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤

- 1、工件铸成后应清理铸件，并进行时效处理
- 2、铸件不得有砂眼、气孔、缩松、裂纹等缺陷
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤

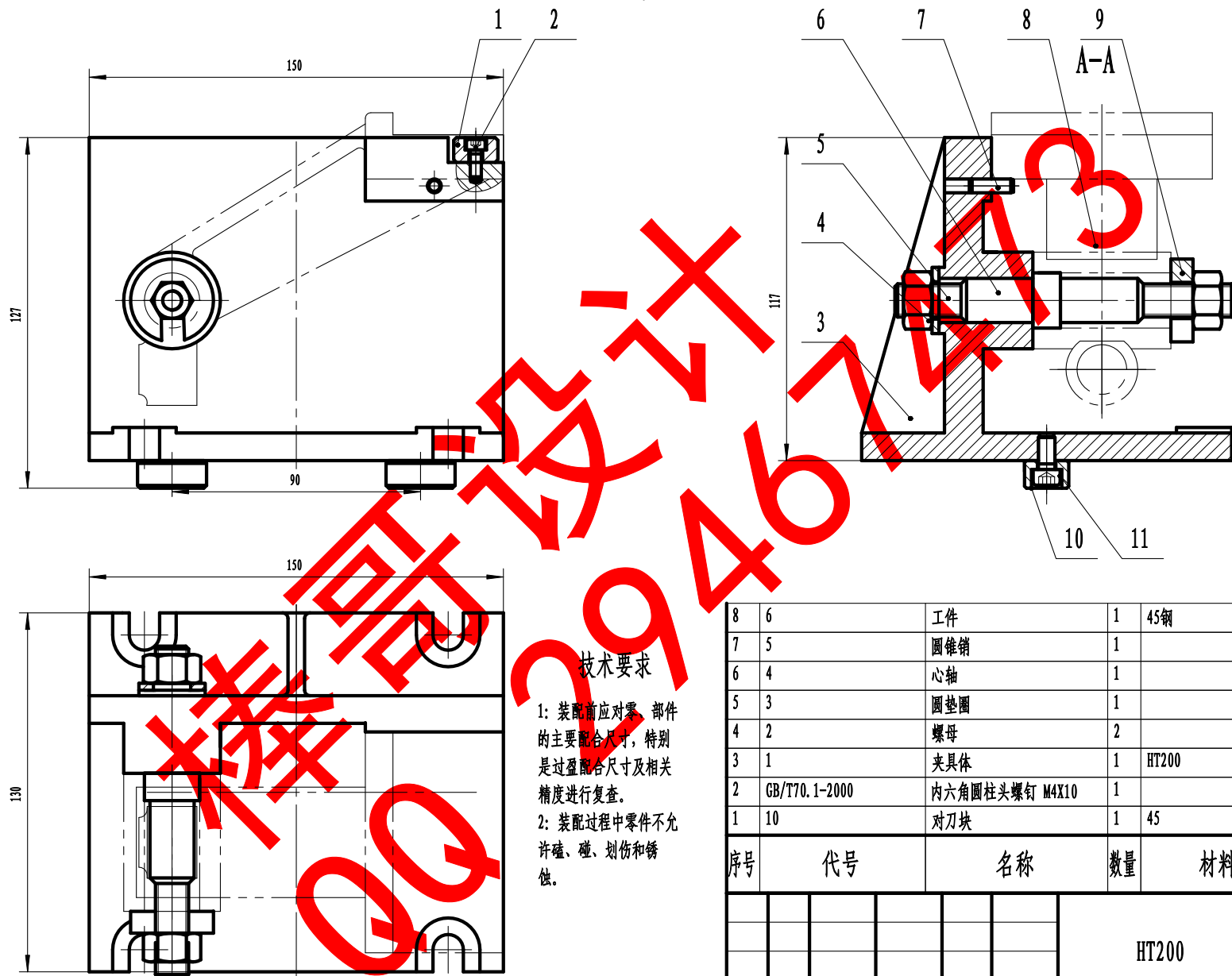


						HT200			
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	<div>阶段 标 记</div> <div>重 量</div> <div>比 例</div>			支架零件图
设 计			标准化						
审 核									
工 艺			批 准			共 张 第 张			

[illegible]

						HT200				毛坯图
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		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				

A3-夹具装配图



技术要求

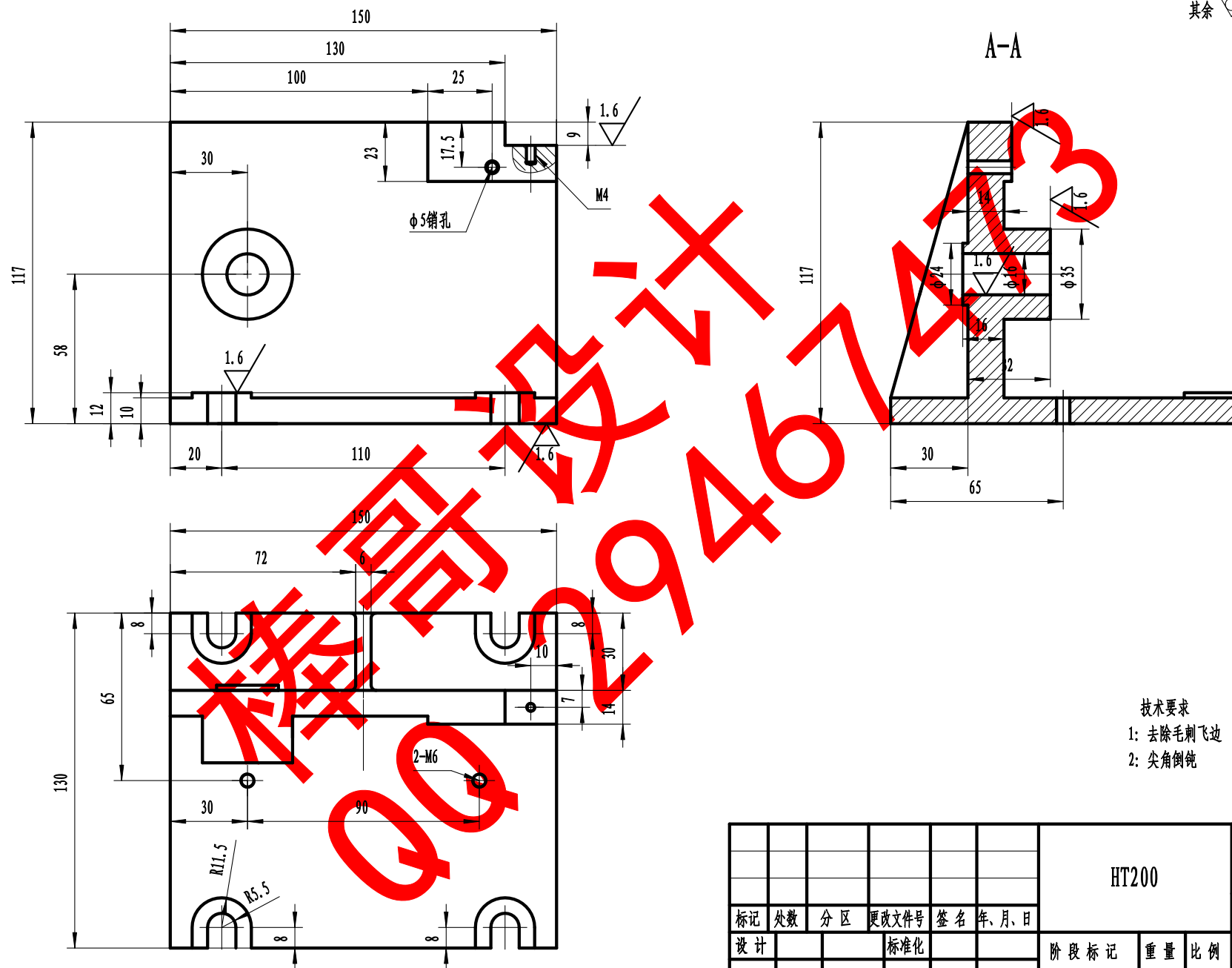
- 1: 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
- 2: 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

11	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M6X12	2					
10	8	定位键	2					
9	7	开口垫圈	1					

8	6	工件	1	45钢			
7	5	圆锥销	1				
6	4	心轴	1				
5	3	圆垫圈	1				
4	2	螺母	2				
3	1	夹具体	1	HT200			
2	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M4X10	1				
1	10	对刀块	1	45			

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
				HT200			装配图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	王闯		标准化			阶段标记 重量 比例	
审核						1:1.5	
工艺			批准			共 张 第 张	

A3-夹具体



						HT200			夹具体		
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			
审核								1:1.5			
工艺			批准			共 张 第 张					

A4-工序卡[12张]

[illegible][illegible]

加工工序卡片						产品名称	零件名称	图号	工序名称及编号	文件编号
						数量	数量		材料消耗量	材料消耗率
									材 料 名称或牌号 HT200 硬度 名称 立式钻床 设备型号 Z30 编号 冷排型 工装名称及编号	
工步内容										
工步序号	加工内容	加工长度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/r)	切削力 (N)	切削功率 (kW)	切削温度 (°C)	冷却液用量 (L/min)		
1	粗车 Φ18H7/f6	Φ18 60	2.5	1 mm/r	1.5 kW	1.5	1.5	1.5		
	精车 Φ18.00H7/f6	Φ18.00 60	1	1 mm/r	1.5 kW	1.5	1.5	1.5		
	粗车 Φ20H7/f6	Φ20 60	0.5	1 mm/r	1.5 kW	1.5	1.5	1.5		
工时定额 (分)										

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]

加工工序卡片						产品名称		零件名称		图号		工序名称		工件号		文件编号	
						数量		数量				材料代号		Y			
						名称或代号											
						ETW											
						硬度											
						名称 式样标准 代号 比例 编号											
						设备											
						冷却液											
						工缴名称及编号											
工步内容																	
序 号	操 作 名 称	进 给 量 (mm)	转 速 r/min	切削深度 (mm)	吃刀 次数	进给量 (mm/分)	切削时间 (分)	机动时间 (分)	工时 定额 (分)	工具器具 名称	数量	夹具 名称	数量	冷却液 名称	数量		
1	装夹入床	φ25	18	5	1	284	355		约18	1.1.15		磨棒	1	砂轮片	1		