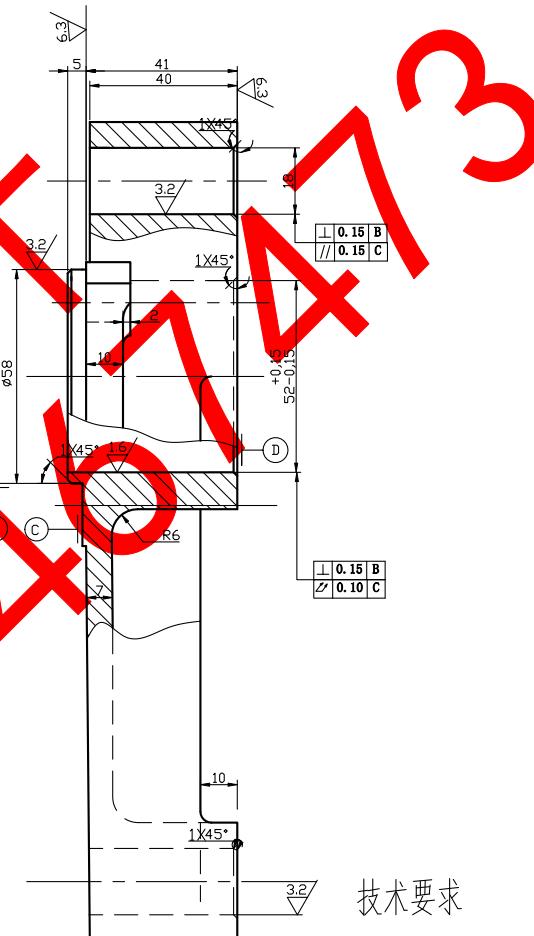
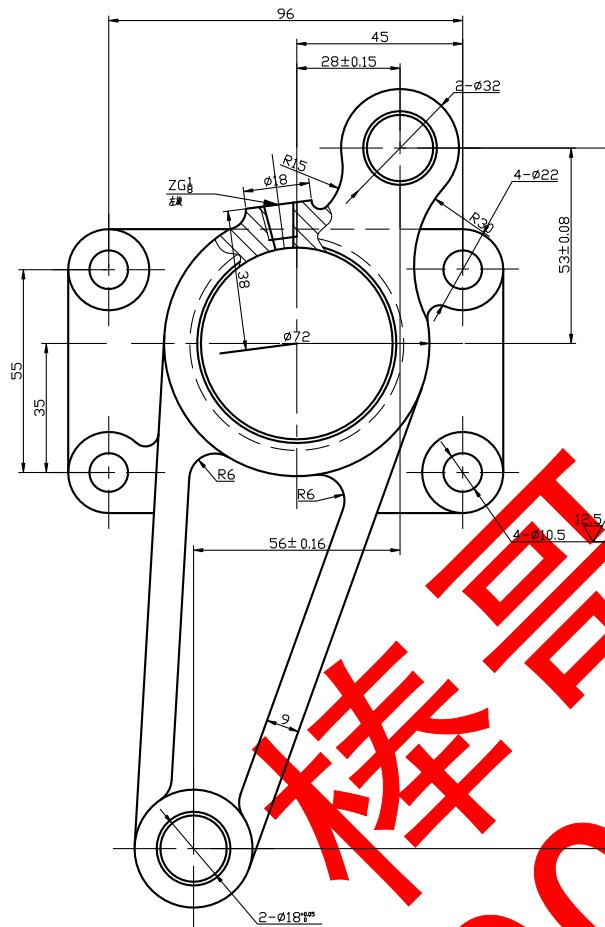


零件图

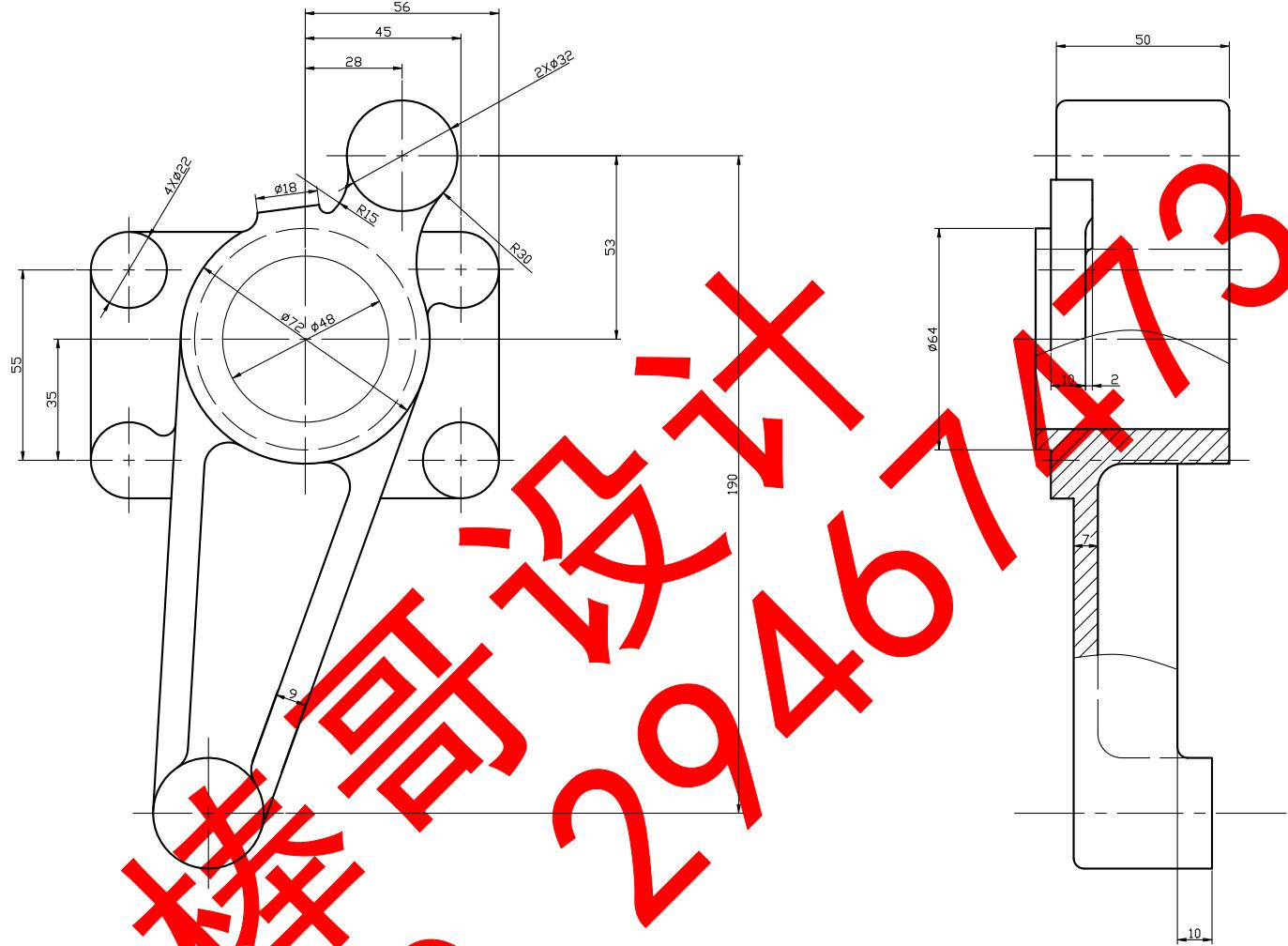
其余



技术要求
1. 未注圆角为R3-5
2. 涂漆TQ-11

KTH350-10							辽宁工程技术大学			
							导向丝杆右支架			
标记	处数	分区	更改号	签 名	年、月、日		阶段	标记	重量	比例
设计	齐竟全		标准化		6. 25					
审核										1:1
工艺			批准				共	张	第	张

毛坯图

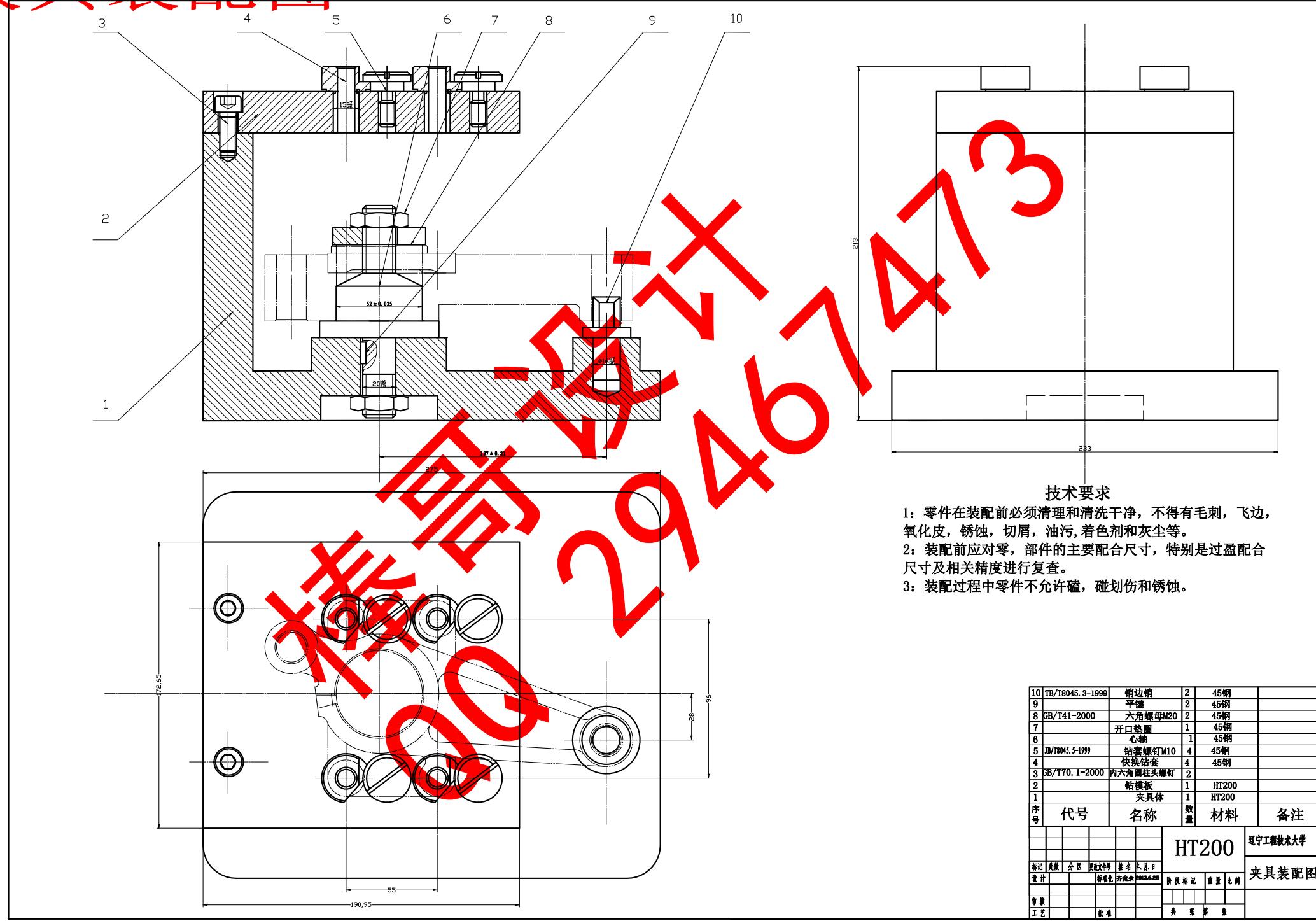


技术要求

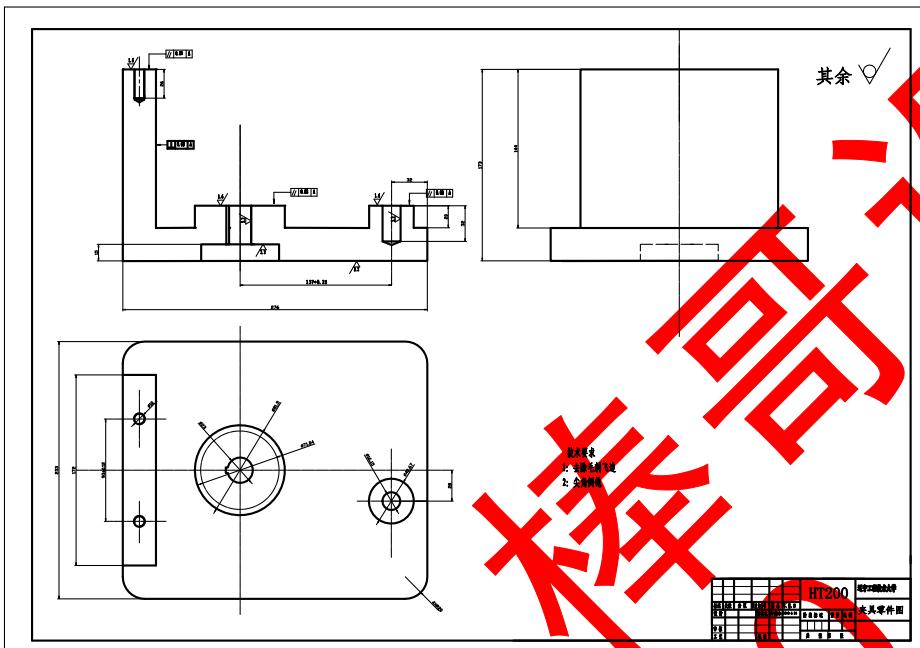
1. 铸造圆角R3~5
2. 表面应无夹渣，气孔等铸造缺陷

辽宁工程技术大学								
标记	处数	分区	图样代号	签名	年、月、日	阶段 标记	重量	比例
设计	齐竟全	6.25	标准化					
审核								1:1
工艺			批准					共 张 第 张

夹具装配图



夹具零件图



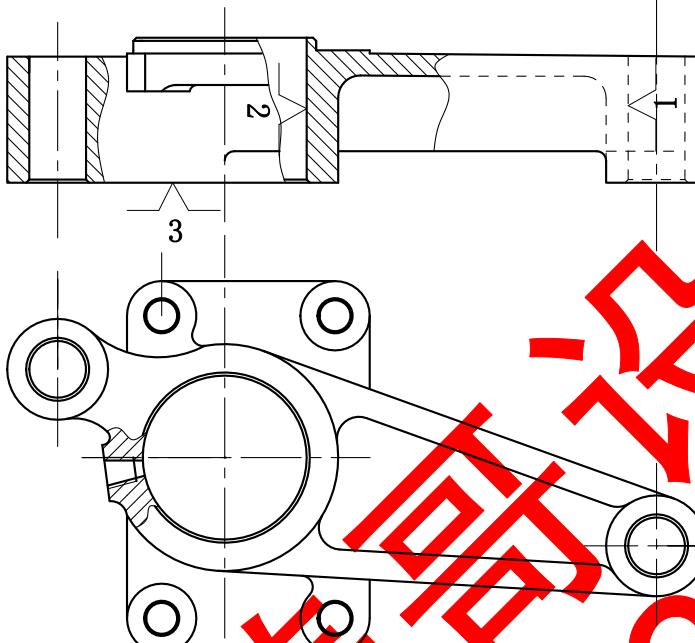
技术要求

工艺过程卡片

辽宁工程技术大学				零件号	材料		HT200		编制		齐竟余		(日期)					
机械加工工艺过程综合卡片				零件名称	导向丝杆右支架	毛坯重量			指导		孙远敬							
工序	安装 (工位)	工步	工序说明	工序简图			机床	夹具或 辅助工具	刀具	量具	走刀次数	切削深度 (mm)	进给量 (mm/r)	主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	工时定额 (min)		
																基本时间	辅助时间	服务时间
01		1	粗车Φ60的外圆				CA-6140	三爪卡盘	YG15硬质合金车刀	卡规	1	5	2	0.16	475	55.93	0.12	
		2	半精车Φ58的外圆															
		3	车倒角															
21			以零件的中线为基准，扩Φ49.5的孔				Z535立式钻床	锥柄扩孔钻	塞规		1		0.75	0.53	195	13.5	0.45	
			粗铰Φ51的孔				式钻床	专用夹具			1	46	0.75	0.57	275	21.3	0.29	
			精铰Φ52的孔								1		0.5	1.6	100	7.85	0.29	
31			以Φ52的孔为基准，钻Φ17.8的孔				Z535立式钻床	高速钢麻花钻	塞规		1	40	8.9	0.48	452	9.93	0.1	
			粗铰Φ18的孔				专用夹具	锥柄机用绞刀			1	40	0.1	0.57	275	21.3	0.26	
41			以Φ52的孔为基准，钻四个Φ10.5的孔				Z535立式钻床	高速钢麻花钻	塞规		1	12	5.25	0.48	710	17.8	0.04	
51			以零件底面为基准，粗铣上端面				X51立式铣床	铣床专用夹具	游标卡尺		4		4	0.14	475	44.75	0.15	
61			以零件上端面为基准，粗铣下底面				X51立式铣床	高速钢圆柱铣刀			4		4	0.14	475	44.75	0.15	
71			去毛刺															
81			终检															

禁
止
改
动
Q
Q
29
29

工序卡[1张]

机械加工工艺卡片		产品型号	导向丝杆右支架		零(部)件图号				共 1 页			
		产品名称	车床		零(部)件名称	导向丝杆右支架			第 1 页			
					车间	工 序 号	工 序 名 称		材 料 牌 号			
					钻床车间	7	钻φ10.5 的孔		HT200			
					毛坯种类	毛坯外形尺寸	每批数量	每 台 件 数				
					铸件							
					设备名称	设 备 型 号	设备编号	同 时 加 工 件 数				
					立式钻床	Z535						
					夹具编号	夹具名称	冷 却 液					
					1	钻床专用夹具						
					2	钻床专用夹具	工 件 定 额					
							工 件 工 时 / 分					
					工件器具编号	工件器具名称	准终	单 件				
工 步 号	工 序 内 容	工艺装备			主轴转速 (转/分)	切削速度 (米/分)	走刀量 (毫米/转)	切削深度 (毫米)	走刀数	工件定额		
					545	0.50	0.36	9.85	4	0.16		
1	钻φ10.5 的孔到φ9.85	φ 10.5			272	0.21	0.81	0.2	4	0.12		
2	扩孔到φ10.5											
					编 制 (日 期)	审 核 (日 期)			会 签 (日 期)			
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	齐 竞 余		