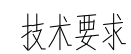


其余 ☒



1. 未注圆角为R3-5
2. 涂漆TQ-11

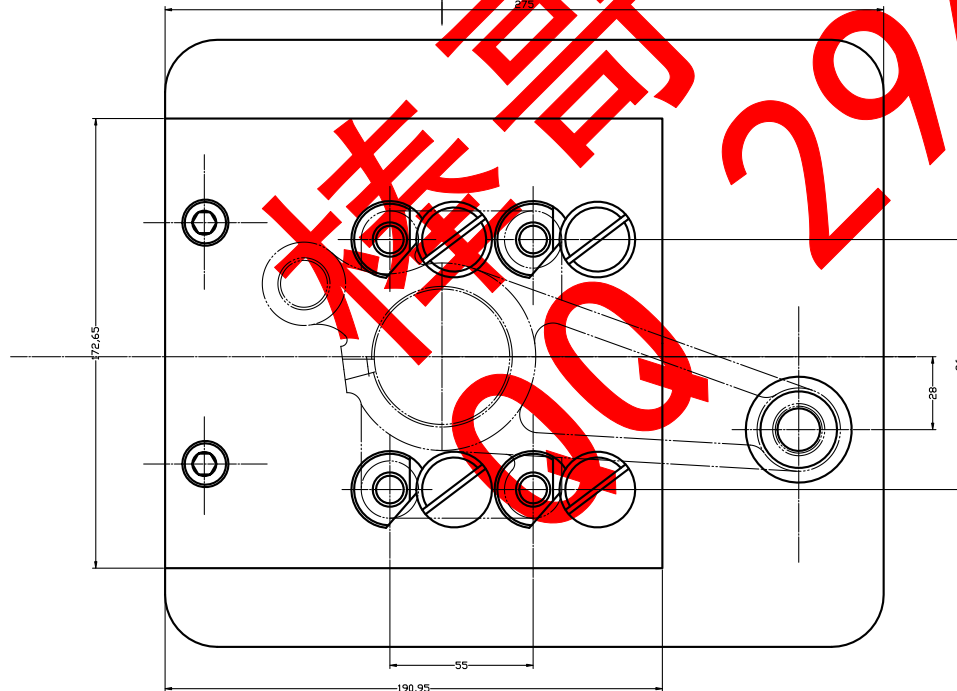
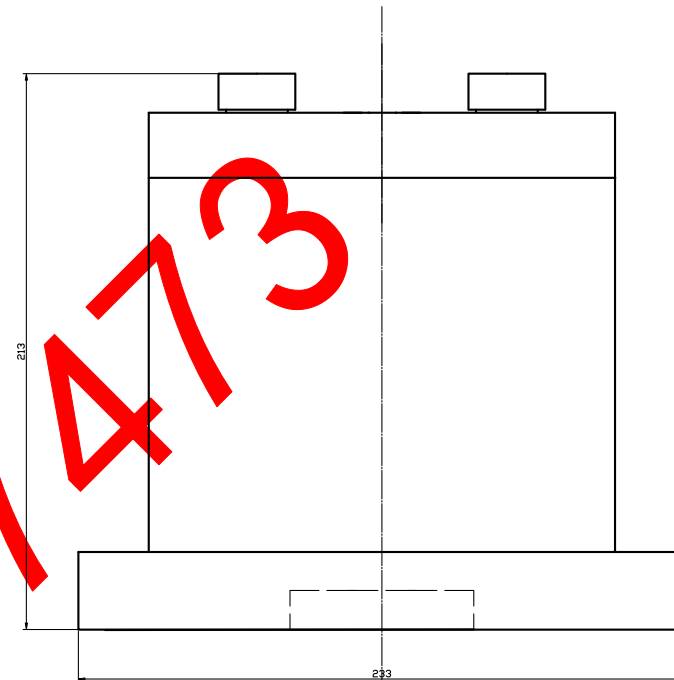
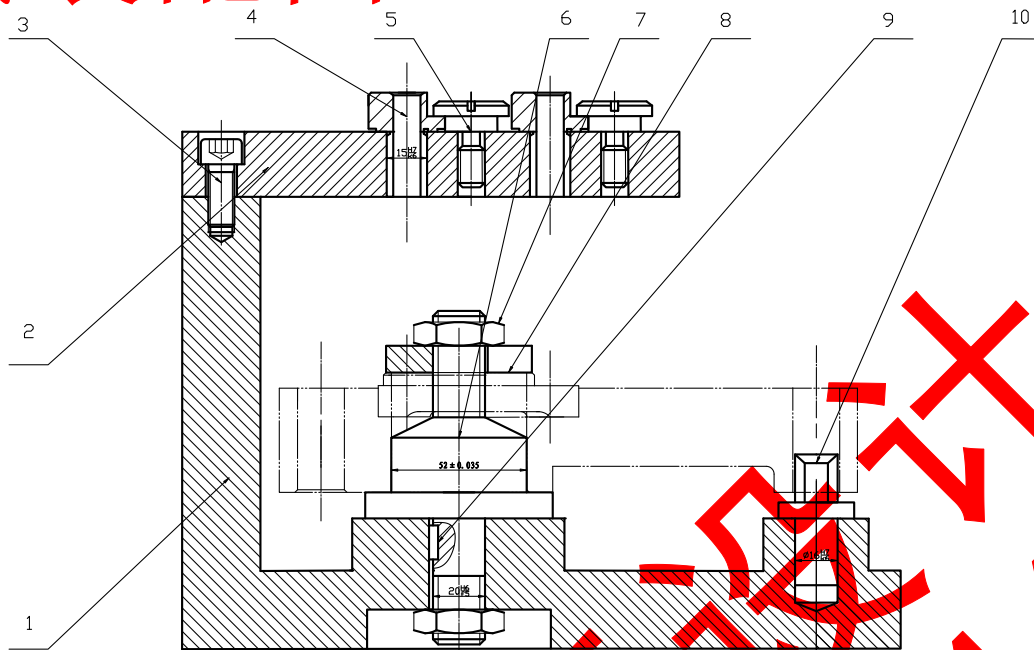
						KTH350-10				辽宁工程技术大学	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	齐宽余		标准化		6.25	阶 段 标 记			重 量	比 例	
审 核										1:1	
工 艺			批 准			共 张 第 张					

[illegible]

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	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例
设 计	齐克金	6. 25	标准化						
审 核									1:1
工 艺			批 准			共 张		第 张	

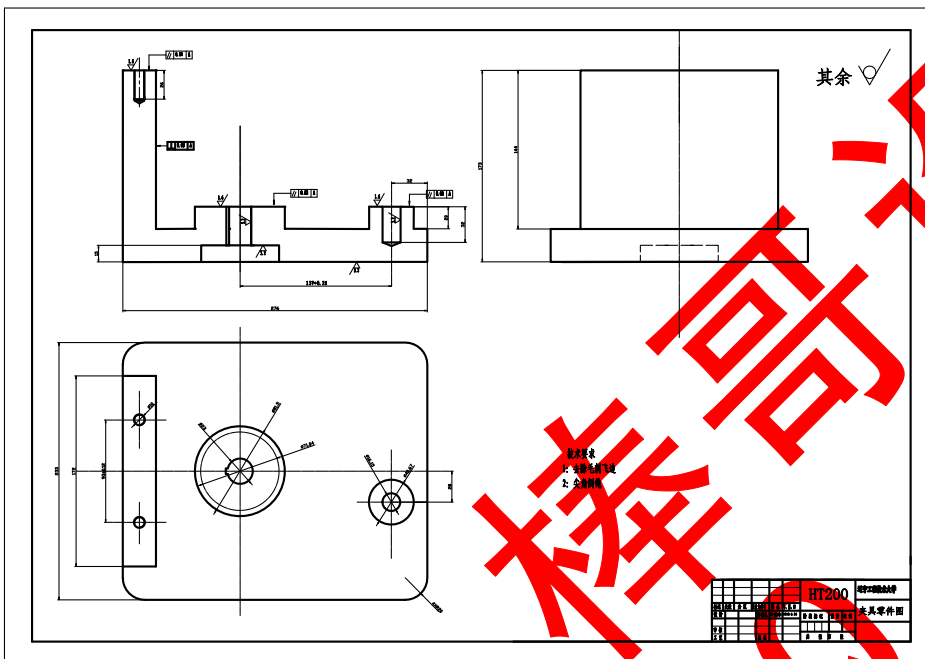
夹具装配图



技术要求

- 1: 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺, 飞边, 氧化皮, 锈蚀, 切屑, 油污, 着色剂和灰尘等。
- 2: 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。
- 3: 装配过程中零件不允许磕, 碰划伤和锈蚀。

10	TB/T8045.3-1999	销边销	2	45钢	
9		平键	2	45钢	
8	GB/T41-2000	六角螺母M20	2	45钢	
7		开口垫圈	1	45钢	
6		心轴	1	45钢	
5	TB/T8045.5-1999	钻套螺钉M10	4	45钢	
4		快换钻套	4	45钢	
3	GB/T170.1-2000	内六角圆柱头螺钉	2		
2		钻模板	1	HT200	
1		夹具体	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
				HT200	辽宁工程技术大学
设计	审核	分区	更改	姓名	日期
设计	审核	分区	更改	姓名	日期
审核	审核	分区	更改	姓名	日期
工艺	审核	分区	更改	姓名	日期

[illegible]

[illegible]

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 $\phi 10.5$ 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 转 速 (转/分)	切 速 (米/分)	走 刀 量 (毫米/转)	切 削 深 度 (毫米)	走 次	刀 数	工件定额				
															机动	辅助			
1	钻 $\phi 10.5$ 的孔到 $\phi 9.85$								545	0.50	0.36	9.85	4		0.16				
2	扩孔到 $\phi 10.5$								272	0.21	0.81	0.2	4		0.12				
									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	齐竟余							