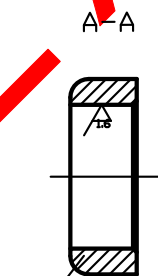
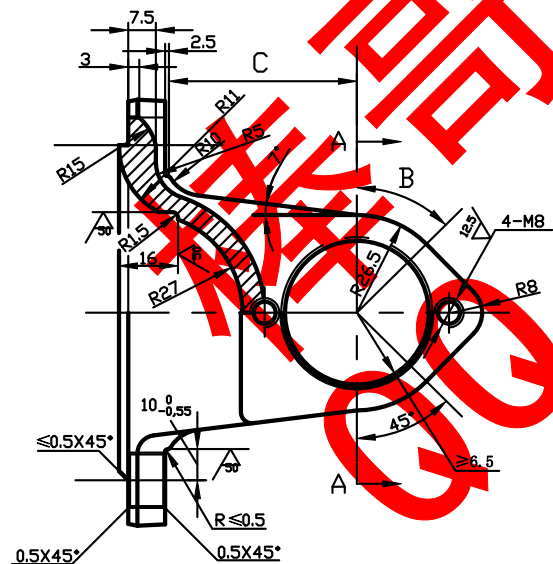
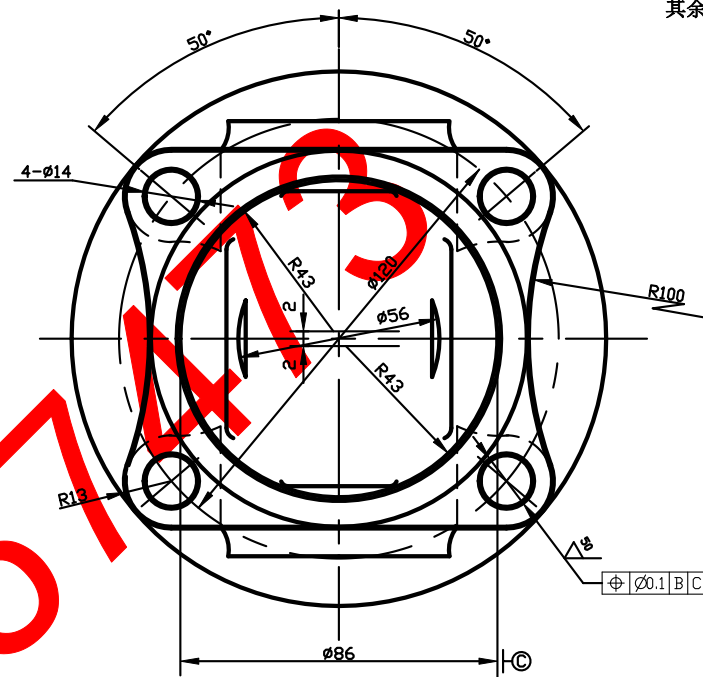
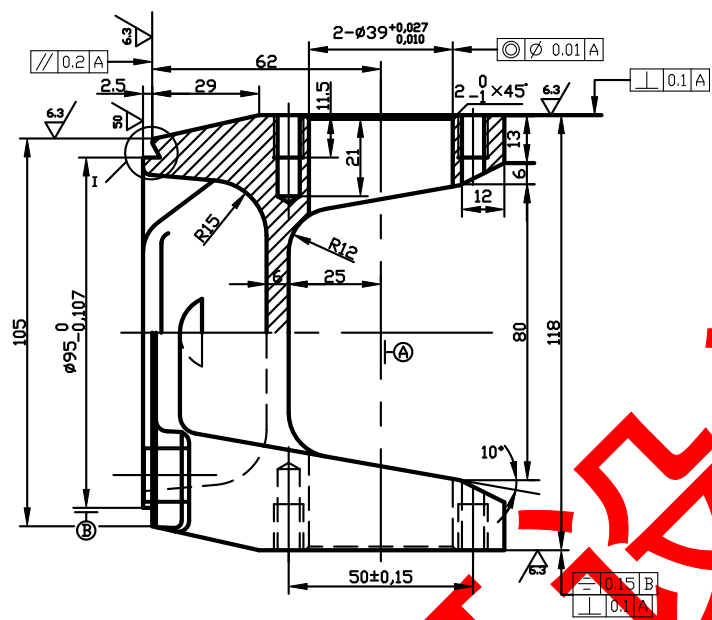
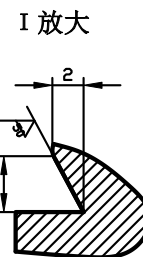


突缘叉零件图



在C段内自R5均匀地转变至R8

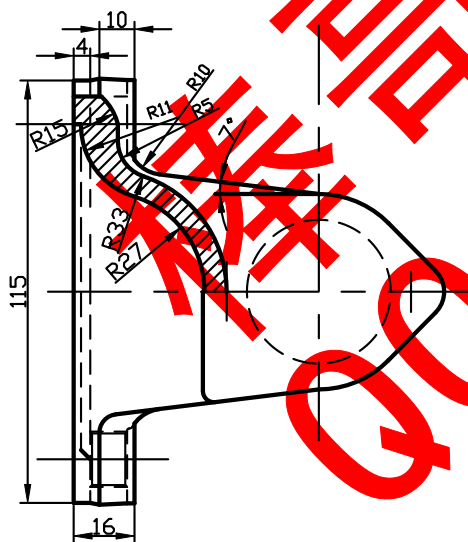
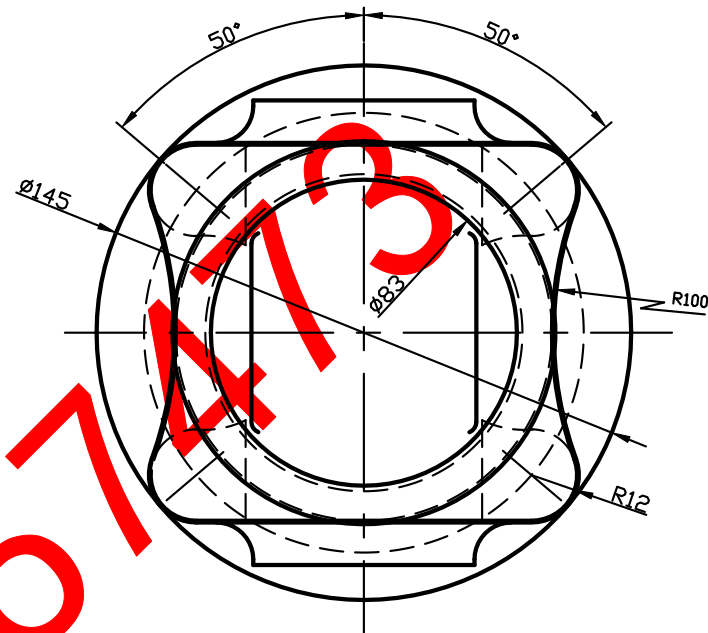
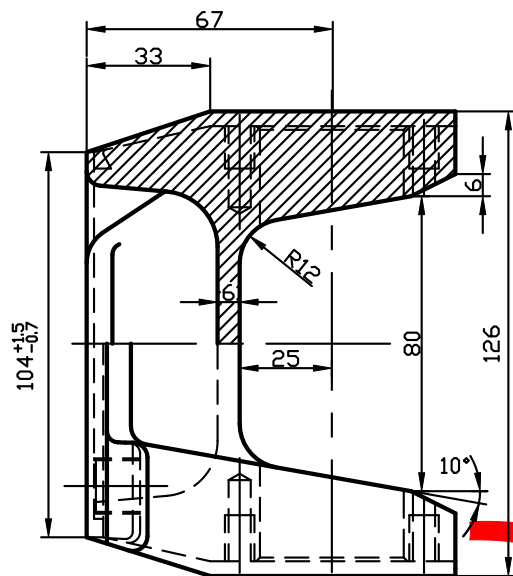


技术要求

- 1、锻造拔模斜度不大于 7°
- 2、硬度163~196HBS
- 3、未注锻造圆角R3~5

传动轴突缘叉 (CA10B解放牌汽车)			比例 件数	1: 1 1	831014	
制图	程强	2007.7.22	重量	1.75Kg	材料	45钢
指导	赵彤涌		太原理工大学阳泉学院			
审核			04机制三班			

传动轴突缘叉毛坯图

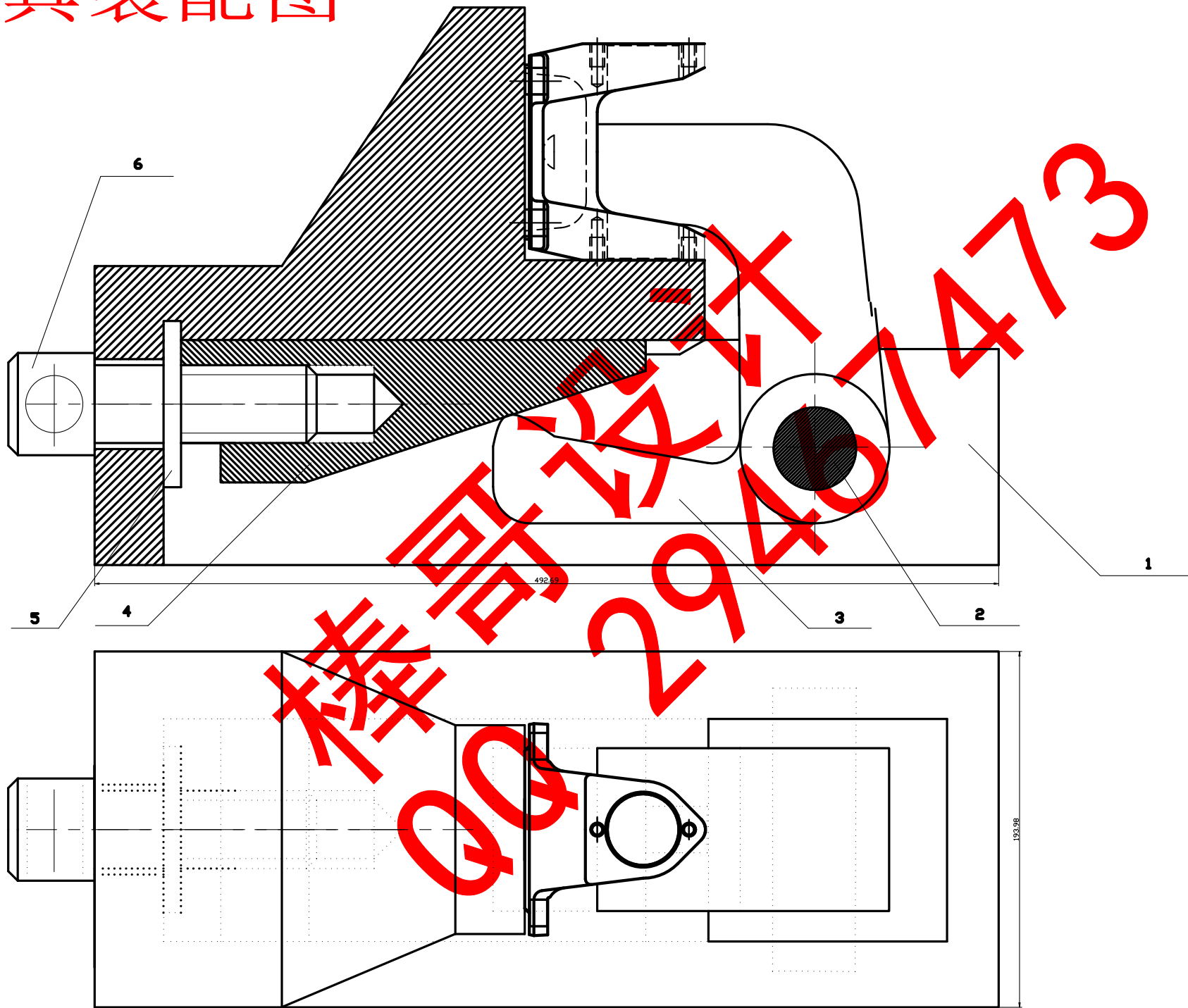


技术要求

- 1、锻造拔模斜度不大于 7°
- 2、硬度163~196HBS

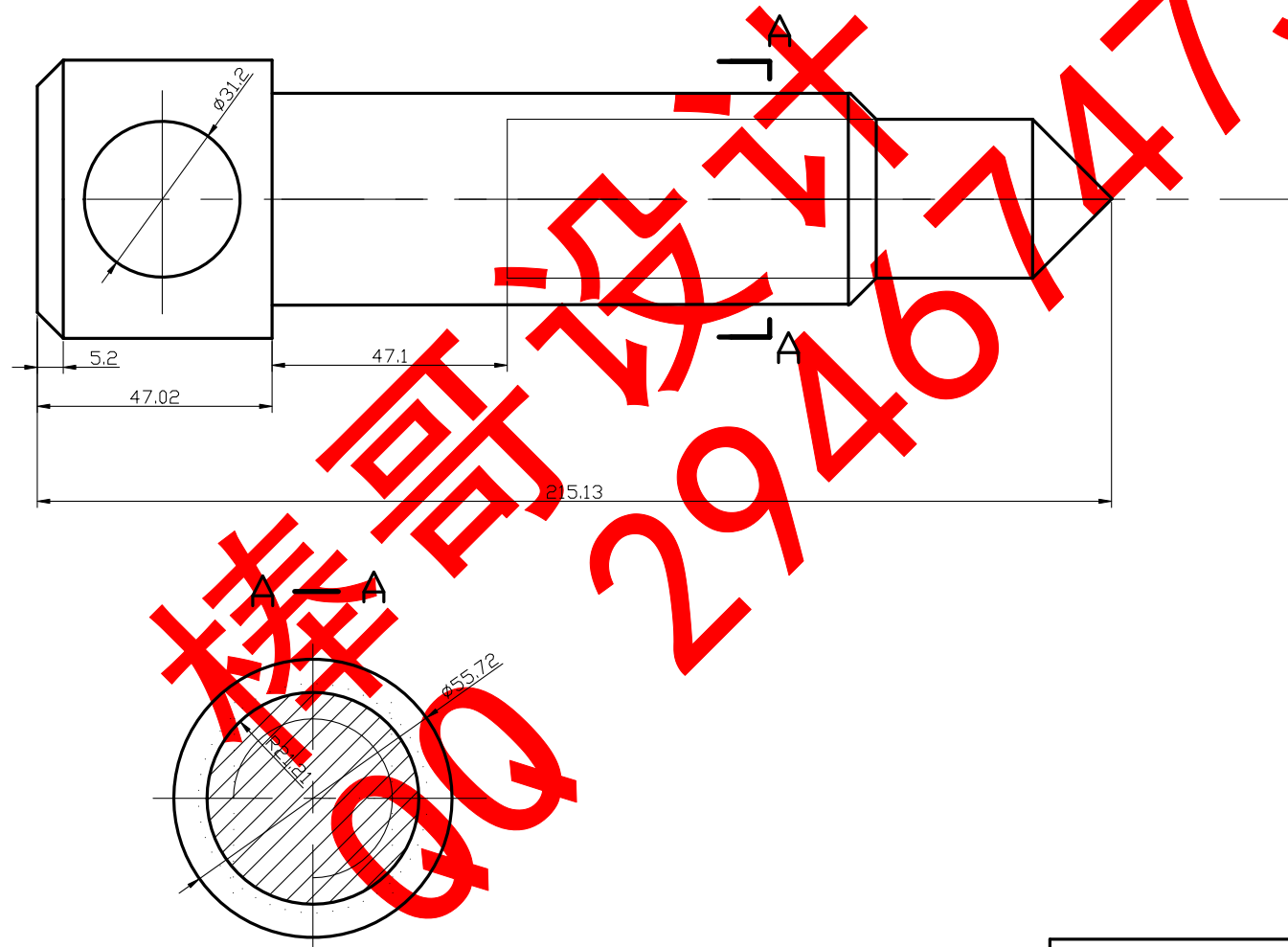
传动轴突缘叉毛坯图			比例	1: 1	831014	
			件数	1		
制图	程强	2007. 7. 22	重量	2. 0Kg	材料	45钢
指导	赵彤涌		太原理工大学阳泉学院 04机制三班			
审核						

夹具装配图



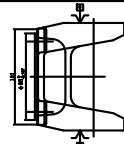
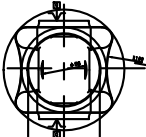
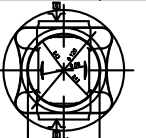
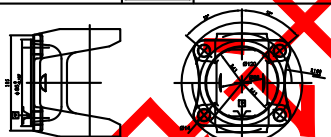
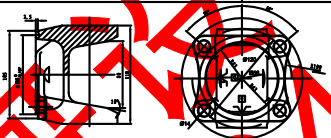
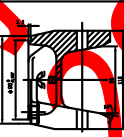
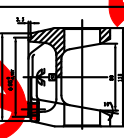
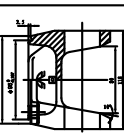
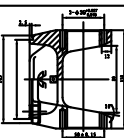
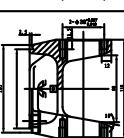
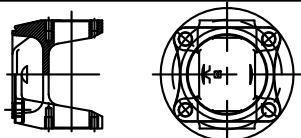
6	转动螺杆	1	45钢	
5	垫圈	1	Q235钢	
4	斜楔	1	45钢	
3	铰链压板	1	65Mn	
2	转轴	1	45钢	
1	基体	1	45钢	
序号	名称	件数	材料	备注
		比例	1: 1	BT-06-03
		件数	1	
设计	程强	2007.7.22	重量	材料
指导	赵彤涌			太原理工大学阳泉学院
审核				04机制三班

夹具零件图



			比 例	1:1	A3
			材 料	45	
制 图	程 强	2007. 07. 22	太原理工大学阳泉学院 04机制三班		
审 核					

突缘叉工艺卡片5

太 原 理 工 大 学 阳 泉 学 院				零件图	材料		45 钢		编制		程强		2007.7.22					
机 械 加 工 工 艺 综 合 卡 片				零件名称	传动轴突缘叉		毛坯重量		2kg		指导		赵彤涌					
				生产类型	中批生产		毛坯种类		模 锻 件		审核							
工 序 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	走 刀 长 度 (mm)	切 削 深 度 (mm)	进 给 量 mm/s	主 轴 转 速 r/min	切 削 速 度 (m/s)	工 时 定 额 (mm)			
															基 本 时 间	辅 助 时 间	工 作 地 时 间	
I	1	1	粗车端面至 $\phi 95_{-0.10}^{+0.00}$ mm		卧式 车床 C620-1	专用 夹具	YT15 外圆 车刀	卡 板	3	103	3	0.7	364.06	108.6	0.1			
		2	粗车法兰盘至105mm						1	105	3	0.7	364.06	108.6	0.026			
II	1	1	粗车 $\phi 56$ mm内圆		卧式 车床 CA6140	专用 夹具	YT15 外圆 车刀	卡 板	2	56	1.2	0.5	187	93.5	0.05			
III	1	1	粗车 $\phi 86$ mm内圆		卧式 车床 CA6140	专用 夹具	YT15 外圆 车刀	卡 板	1	3	1.5	0.6	418	113	0.1			
IV	1	1	钻孔 $\phi 14$ mm		摇臂钻床 Z3340	专用 夹具	麻花 钻 $\phi 13$ mm	卡 尺	1	12	14	0.20	393	17.3	0.266			
		2	倒角 $0.5 \times 45^\circ$															
V	1	1	粗铣 $\phi 39$ mm两孔端面 保证尺寸118mm		卧式铣床 X63	专用 夹具	高速钢 三面刃 铣刀 $\phi 200$ mm	卡 板	1	105	3.1	60mm/ min	163	28.8	1.46			
VI	1	1	钻、扩 $\phi 39$ mm两孔及倒角		立式钻床 Z5025	专用 夹具	麻花 钻 $\phi 25$ mm $\phi 37$ mm 扩孔钻 $\phi 38.7$ mm 90° 铰钻		1	62	12.5	0.42	225	18	0.551			
		2	钻 $\phi 25$ mm						1	56	6	0.57	68	7.9	1.44			
	3	扩钻 $\phi 37$ mm	1						50	0.85	0.72	68	8.26	1.02				
	4	倒角 $2 \times 45^\circ$	1															
VII	1	1	精镗、细镗 $\phi 39_{-0.010}^{+0.027}$ mm两孔		卧式金 刚镗床 TX618	专用 夹具	YT30镗刀	塞 规	1	52	0.1	0.1	816	100	0.64			
		2	精镗孔 $\phi 38.9$ mm						1	52	0.05	0.1	816	100	0.64			
VIII	1	1	磨 $\phi 39$ mm两孔端面		平面磨床 M7130	专用 夹具	砂轮 WA46 KV8P 350×40 ×127	卡 板		73		0.015	1500	27.5 m/s	3.64			
		2	磨上端面						1	73								
IX	1	1	钻螺纹底孔 $4-\phi 6.7$ mm并倒角		立式钻床 Z5025	专用 夹具	麻花钻 $\phi 6.7$ mm 铰钻120° 铰钻120°		1	23	3.35	0.1	960	20.2	0.48			
		2	钻孔 $2-\phi 6.7$ mm						1	23	3.35	0.1	960	20.2	0.48			
		2	钻孔 $2-\phi 6.7$ mm						1									
		3	倒角						1									
X	1	1	攻螺纹 $4-M8$				M8丝锥		1	14		1.25	195	4.9	0.51			
		2	攻螺纹 $2-M8$						1	14		1.25	195					
		3	攻螺纹 $2-M8$						1	14		1.25	195	4.9	0.51			
XI			冲 箭 头															
XII			终 检	