

技术要求

1、材料: HT200



2、热处理：铸件时效

						HT200					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计			标准化								
审核									1:1		
工艺			批准			共    张    第    张					

Technical drawing of a mechanical part (Figure 1) showing front, top, and side views with dimensions and a technical specification table.

**Dimensions:**

- Top view:  $\phi 27$ ,  $15$ ,  $R8$ ,  $R24$ ,  $R34$ ,  $R5$ ,  $9.5$ .
- Front view:  $43^{+3.5}_0$ ,  $50 \pm 2.5$ ,  $\phi 25 \pm 2.5$ .
- Side view:  $95$ ,  $60$ ,  $\phi 50$ ,  $\phi 35 \pm 3$ ,  $\phi 35$ .

**Technical Specification Table:**

序号	公差等级	公差值	公差带	公差带代号	公差带位置	公差带代号	公差带位置	公差带代号	公差带位置
1	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
2	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
3	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
4	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
5	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
6	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
7	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
8	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
9	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10
10	IT10	0.10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10	IT10	0.10

**技术说明**

1. 公差等级按 GB/T 1800.1 规定。

1. 毛坯精度等级CT为10级;
2. 热处理: 时效处理, 180-200HBS;
3. 未注明铸造圆角为R2-R3;
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等;

						HT200					
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		
									1:1		
审核											
工艺			批准			共    张    第    张					

Technical drawing of a mechanical assembly, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "材料设计 2946" (Material Design 2946) across the center.

**Views and Dimensions:**

- Top View (Left):** Shows a side profile of the assembly. Dimensions include a vertical height of 47.5 and a horizontal distance of 300. Section line A-A is indicated.
- Top View (Right):** Shows a side profile of the assembly. Section line B-B is indicated.
- Front View (Bottom Left):** A detailed view of the assembly. Dimensions include a vertical height of 260 and a horizontal distance of 300. Section lines A-A, B-B, and C-C are indicated.
- Section View B-B (Bottom Right):** A cross-sectional view of the assembly, showing internal components and dimensions.
- Section View C-C (Bottom Right):** A cross-sectional view of the assembly, showing internal components and dimensions.
- Section View D-D (Bottom Right):** A cross-sectional view of the assembly, showing internal components and dimensions.

**Numbered Callouts:**

- 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15

The drawing is a technical illustration of a mechanical assembly, likely a bracket or support structure, showing various views and dimensions. The large red watermark "材料设计 2946" is prominently displayed across the center of the image.

[illegible]

# 工序卡[12张]

[illegible][illegible]

工 序 卡 片		产 品 名 称		零件名称		零件号		工序号		工序名称		图 纸 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号		图 名		图 号	
				图 号		图 名		图 号</					

[illegible]

工 序 卡 片				产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 号	工 序 号	工 序 名 称	共 几 页
							29	车	第 6 页
				设备名称		工件材料		硬度	电 压 典 型
				6R C6B140		HT200		HBS197-230	铸件
				序号	工 步 内 容		夹 具	刀 具	量 具
				1	扩 孔 φ27		三角卡盘	φ10°外圆车刀	游标卡尺
				2	扩 孔 φ32		三角卡盘	φ10°外圆车刀	游标卡尺
				3	倒 角 1×45°		三角卡盘	车 刀	
				学 生 _____ 辅导教师 _____					
更改标记				处数	更改依据		签名	日期	

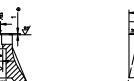
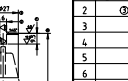
[illegible][illegible]

工 序 卡 片		产 品 名 称	零件名称	零件号	工序号	工序名称	第 9 页
			设备名称	设备型号	工件材料	硬度	电 源 类 型
			机床	ZB125A	HT200	HBS167-229	备 件
			序号	工 步 内 容	夹 具	刀 具	量 具
			1	钻通孔 $\phi 10\text{mm}$	专用夹具	$\phi 10\text{H}8$	8009.2
			2	铰120° 铰孔	专用夹具	12°-18	
学 生 _____			辅导教师 _____				
更改标记	处数	更改日期	姓名	日期			

工 序 卡 片				产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 号	工 序 号	工 序 内 容	备 注	
				设备名称	设备型号	材料规格	工件材料	硬 度	电 炉 号	
				包床	ZS125A		HT200	HBS187-220		
				序号	工 步 内 容			夹 具	刀 具	量 具
				1	刨削、磨削端面			专用夹具	$\phi 1.5 \times 18$	游标卡尺
				2	M8丝锥攻丝			专用夹具	圆板销	螺纹量规
更改标记				次数	更改日期	签名	日期	学 生 _____ 辅导教师 _____		

工 序 卡 片		产品名称	零件名称	工序号	工序名称	材料
		设备名称	设备型号	材料规格	工件材料	硬度
		机床	XA6132		HT200	160-187-220
		序号	工 步 内 容		刀具	刀具
		1	铣削内孔Φ6.5mm		专用刀具	专用刀具
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
		10				
		11				
		12				
		13				
		14				
		15				
		16				
		17				
		18				
		19				
		20				
		21				
		22				
		23				
		24				
		25				
		26				
		27				
		28				
		29				
		30				
		31				
		32				
		33				
		34				
		35				
		36				
		37				
		38				
		39				
		40				
		41				
		42				
		43				
		44				
		45				
		46				
		47				
		48				
		49				
		50				
		51				
		52				
		53				
		54				
		55				
		56				
		57				
		58				
		59				
		60				
		61				
		62				
		63				
		64				
		65				
		66				
		67				
		68				
		69				
		70				
		71				
		72				
		73				
		74				
		75				
		76				
		77				
		78				
		79				
		80				
		81				
		82				
		83				
		84				
		85				
		86				
		87				
		88				
		89				

[illegible]

检 验 卡 片		产品名称	零件名称	工序号	图 号
		材料		比例	第 几 张
材 料		HT200		硬 度	HBS167-220
检验设备名称及型号					
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>					
序号	检 验 内 容	测 量 工 具			
1	① ②	游标卡尺			
2		游标卡尺			
3	④ ⑤	游标卡尺			
4		游标卡尺			
5	⑦	游标卡尺			
6		游标卡尺			
7	⑧	游标卡尺			
8	⑥ ⑦ ⑧	游标卡尺 R3 5 游棒			
9		游标卡尺			
10		游标卡尺			
11	② ③	万能角度尺 角度规			
12		内径千分表			
13		内径千分表			
14	⑨	内径千分表			
15		内径千分表			
16		螺纹规			
17	⑩ ⑪	中心孔到平面间距规			
18	⑫	中心孔到平面间距规			