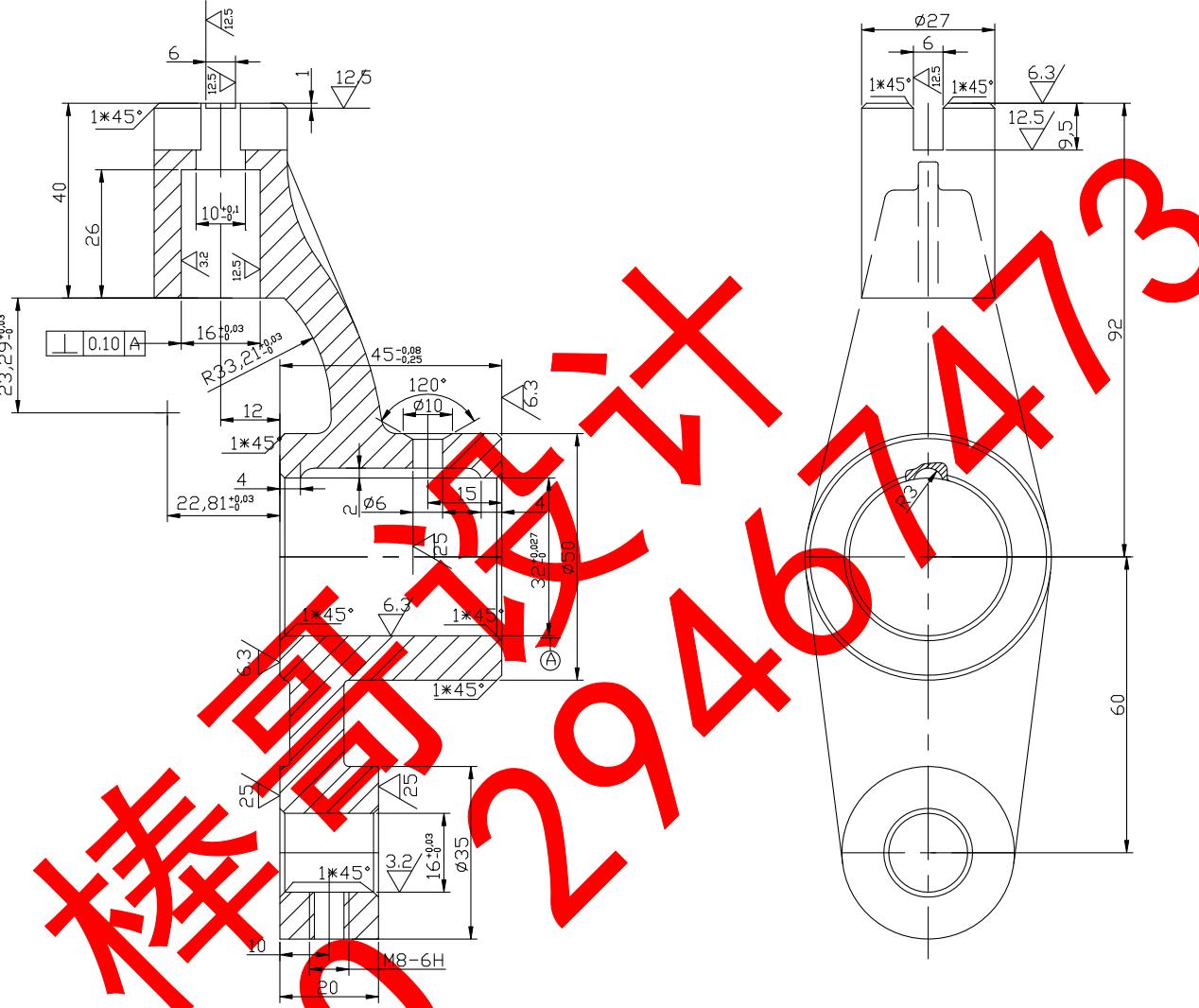


A3-推动架零件图



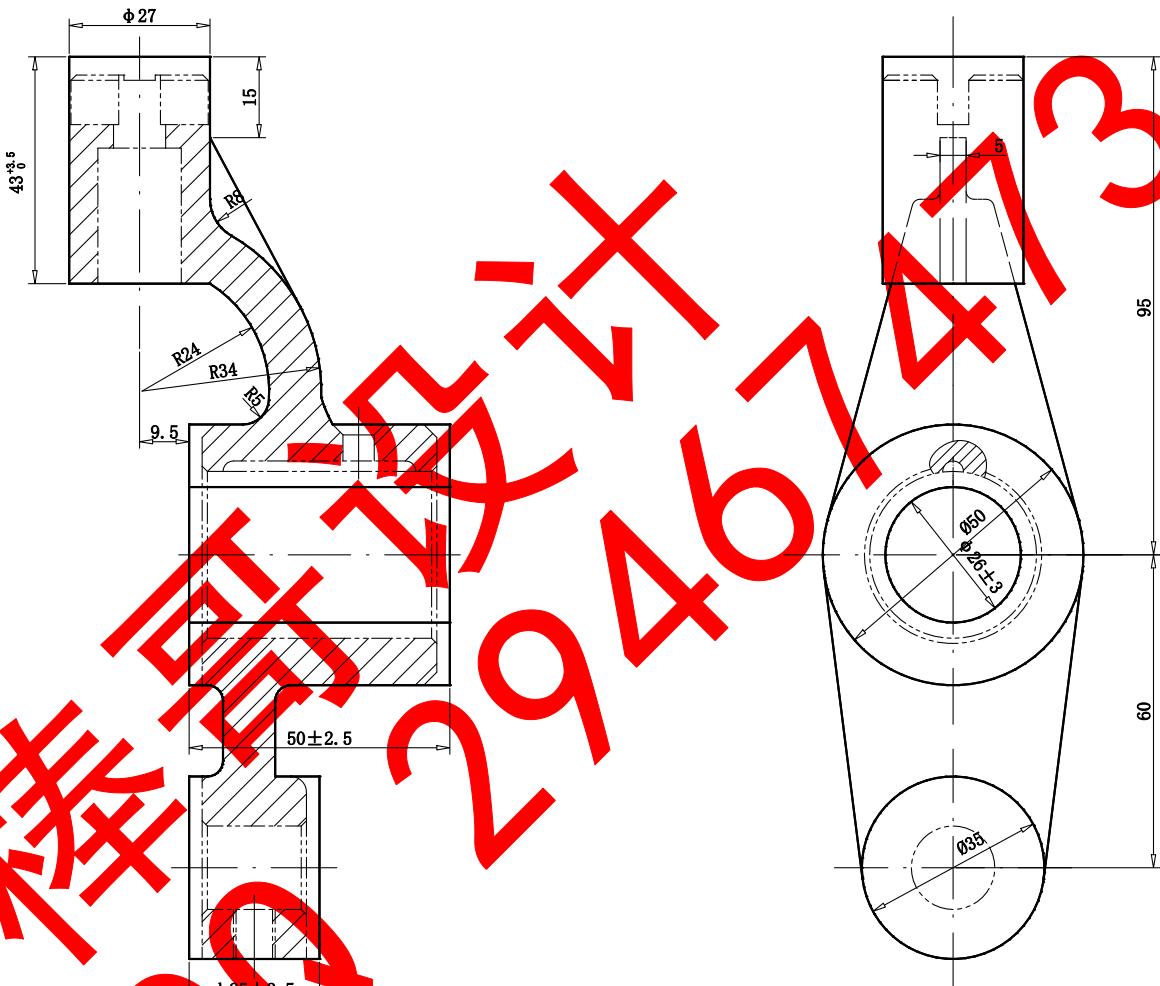
技术要求

1、材料：HT200

2、热处理：铸件时效

						HT200			推动架零件图
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-推动架毛坯图

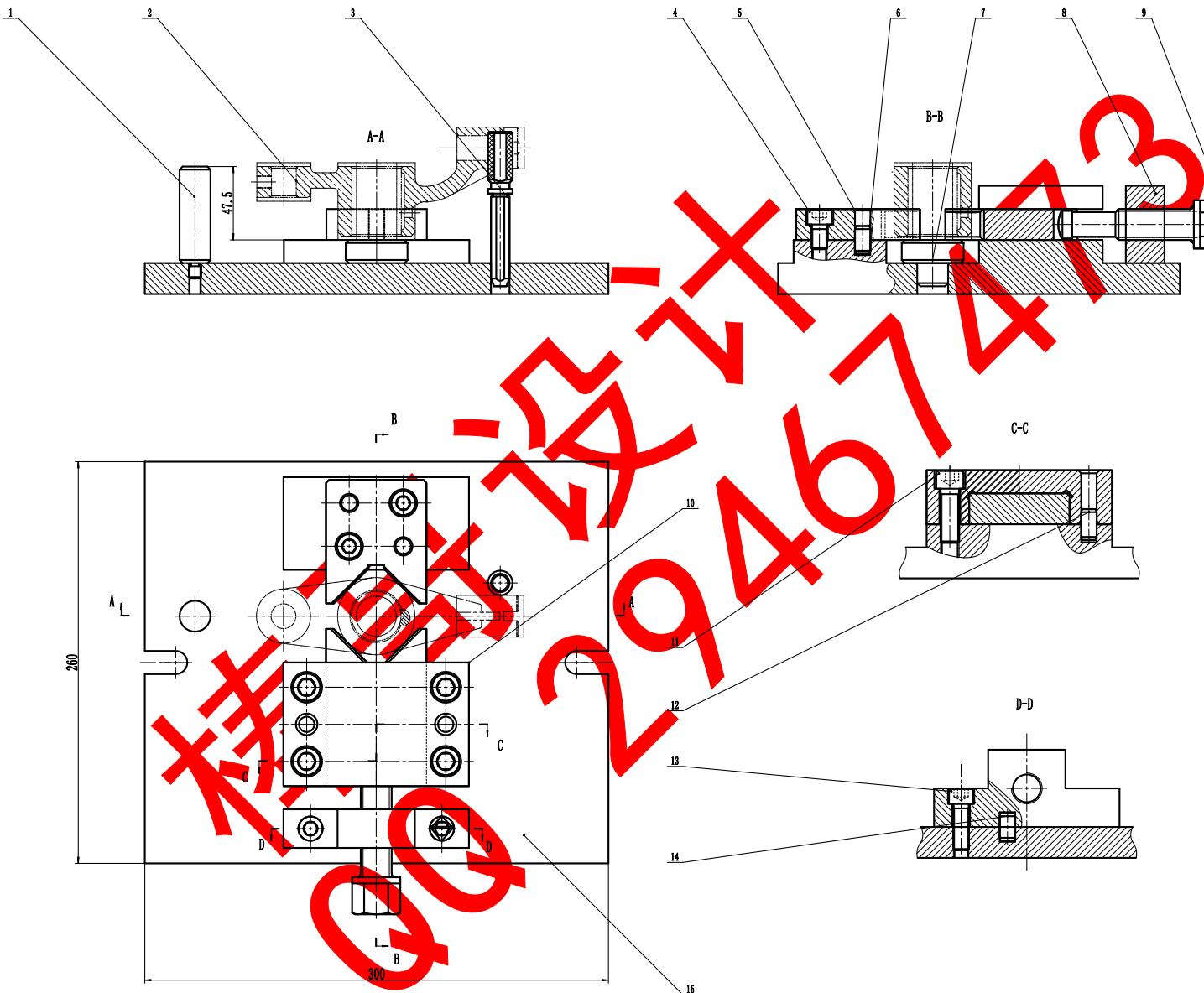


技术说明
1. 毛坯精度等级CT为10级;
2. 热处理: 时效处理, 180~200HBS;
3. 未注明铸造圆角为R2-R3;
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等;

							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	
审核										1:1
工艺			批准				共	张	第	张

推動架毛坯图

夹具装配图 -A0



序号	代号	名称	数量	材料	基孔制	备注
15		本具装夹件	1	H7200		
1	G50/T 119.1-2000	带方头螺栓的螺母	2			
2	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	2	碳钢/镀锌/有色金属		
3	G50/T 119.1-2000	带方头螺栓的螺母	2			
4	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	2	碳钢/镀锌/有色金属		
5	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	4	碳钢/镀锌/有色金属		
6	G50/T 8015-1999	A型垫圈	45			
7	G50/T 8006.2-1999	C型压板	45			
8		压板螺钉	45			
9		压板螺母	45			
10	G50/T 119.1-2000	带方头螺栓的螺母	1			
11	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	2	碳钢/镀锌/有色金属		
12	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	2	碳钢/镀锌/有色金属		
13	G50/T 70.1-2008	六角螺钉和螺母	2	碳钢/镀锌/有色金属		
14		活动刀架	1			
15		刮刀	1			

技术参数 | 分区 | 用途 | 材质 | 基准 | 热处理 | 表面处理 | 预留尺寸 | 重量 | 备注

设计 | | | | | | | | | |

制造 | | | | | | | | | |

工艺 | | | | | | | | | |

工序卡[12张]

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 1 页
848				66		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	粗车外轮廓					
2	精车外轮廓					
3	粗车键槽及倒角					
技术要求: 1.毛坯尺寸:φ45×100 2.粗车尺寸:φ40×95						

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 2 页
848				5		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1 车削, 硬质合金HBS187-220						
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 3 页
848				11		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	钻孔直径35mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	钻孔直径60mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
3	钻孔直径40mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 4 页
848				15		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	钻孔Φ45mm+2mm	专用夹具	组合铣刀	游标卡尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 5 页
848				21		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	扩孔Φ27 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	扩孔Φ32 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
3	倒角1x45° 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 6 页
848				25		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	扩孔Φ27 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	扩孔Φ32 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
3	倒角1x45° 三角卡盘	专用夹具	立铣刀	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 7 页
848				30		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	扩孔Φ14mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	扩孔Φ15.8mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
3	铰孔Φ16mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
4	倒角1x45°	专用夹具	立铣刀	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 8 页
848				21		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	钻孔Φ8mm	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	锪120° 铣孔	专用夹具	立铣刀	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 9 页
848				44		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	钻孔Φ44 钻孔	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	M6丝锥攻丝	专用夹具	丝锥扳手	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 10 页
848				44		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	钻孔Φ44 钻孔	专用夹具	立铣刀	直尺		
2	M6丝锥攻丝	专用夹具	丝锥扳手	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

工序卡片		产品名称	零件号	工序号	工序名称	第 11 页
848				11		
设备名称: 设备型号: XH400B 1000mm 工件材料: 钢度: 毛坯 类型: 铸件						
序号 工步 内容 夹具 刀具 直具						
1	去毛刺	专用夹具	直尺	直尺		
2	倒边倒角	专用夹具	直尺	直尺		
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		

检验卡片		产品名称	零件号	工序号	检验项目	第 13 页
材料 HT200 钢度 HBS187-220						
检验设备及工具:						
1	① ②	游标卡尺				
2	③	游标卡尺				
3	④ ⑤	游标卡尺				
4	⑥	游标卡尺				
5	⑦	游标卡尺				
6	⑧	游标卡尺				
7	⑨ ⑩ ⑪	游标卡尺 R3 连接棒				
8	⑫	游标卡尺				
9	⑬	游标卡尺				
10	⑭ ⑮	游标卡尺				
11	⑯ ⑰	万能角度尺 角度量规				
12	⑱	内径百分表				
13	⑲	内径千分表				
14	⑳	内径千分表				
15	㉑	内径千分表				
16	㉒	塞尺				
17	㉓ ㉔	中心孔平衡量规				
18	㉕	中心孔平衡量规				
学生_____ 辅导教师_____						
更改标记	处数	更改依据	签名	日期		