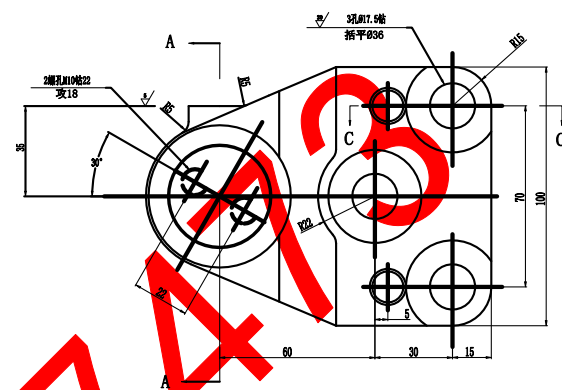
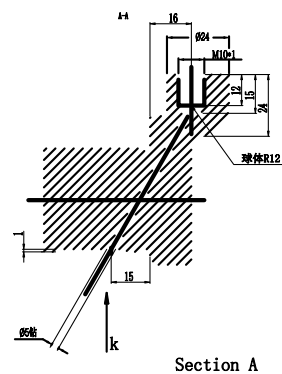
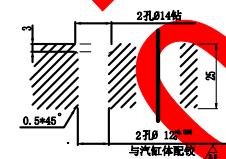
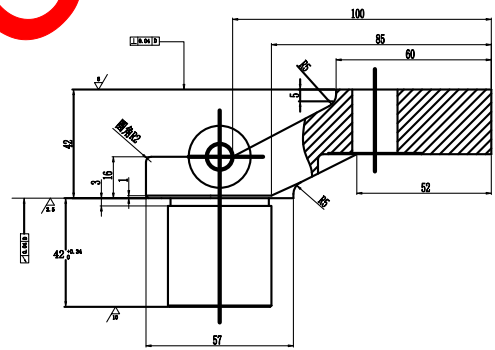
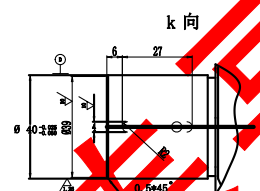


齿轮架零件图



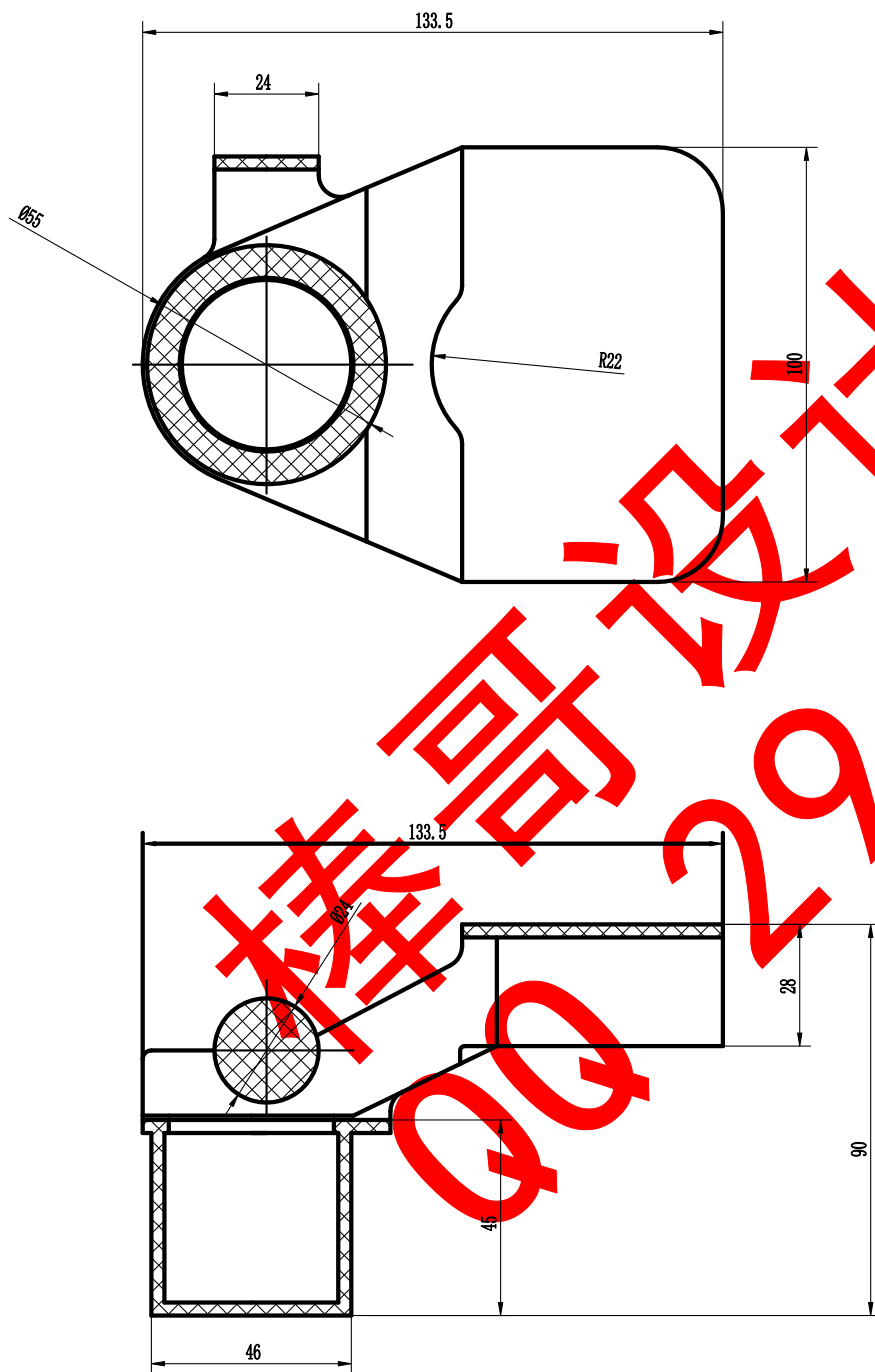
其余:



Section C

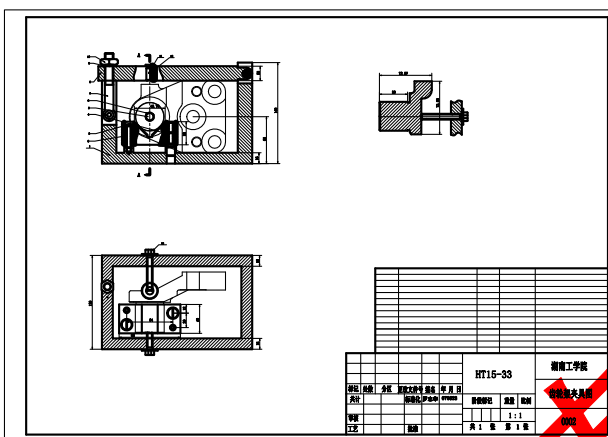
						QT60-2			湖南工学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名		阶段标记		重量	比例	齿轮架零件图
共计			标准化	罗志华	张佩洁				1:1	
审核										A1
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

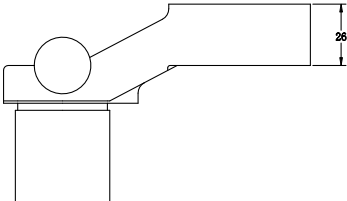
毛坯图



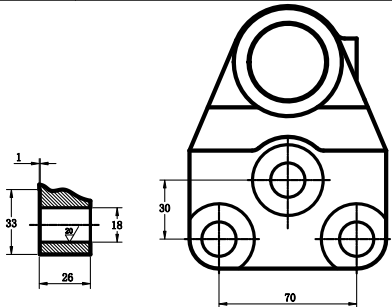
							HT15-33			湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	阶段标记	重量	比例	齿轮架毛胚	
共计			标准化	罗志华	07.	05. 23					
审核									1 : 1	0003	
工艺			批准				共 1 张	第 1 张			

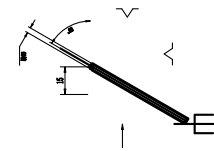
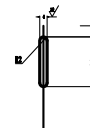
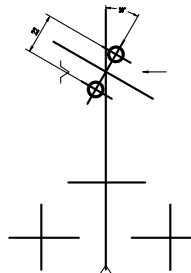
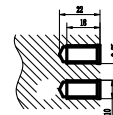
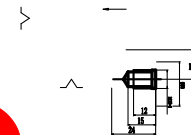
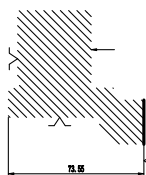
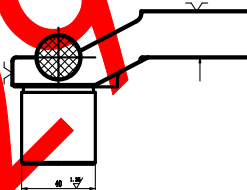
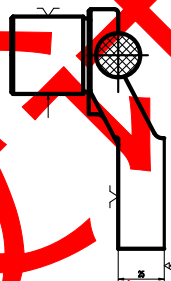
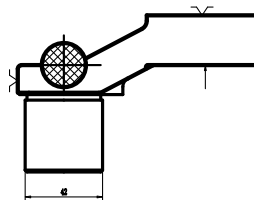
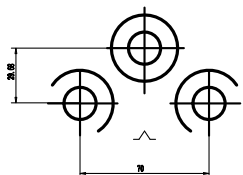
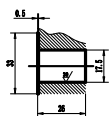
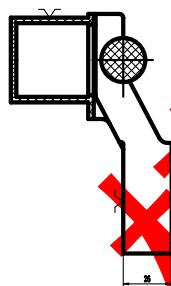
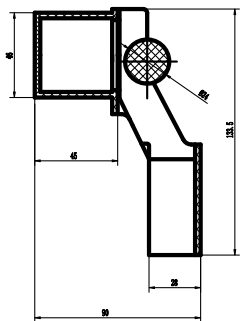
夹具装配图



湖南工学院		机 械 加 工 工 序 卡 片				工序名称		粗车圆面		工序号		01		
		零件名称		齿轮架		零件号								
		零件重量				同时加工零件数		5000						
		材 料				毛 坯								
		牌号		硬度		型式		重量						
		HT200		HRC58-65		铸件								
		设 备		夹 具		辅助工具								
名 称		型 号		专用夹具										
铣床														
安装	工步	安 装 及 工 步 说 明				刀具	量具	走刀长度	走刀次数	切削深度	进给量	主轴转速	切削速度	基本工时
1	1	粗铣圆柱端面				铣刀	夹板	60	1	60	1	--	55	0.1
设 计		罗志华				指 导		邓生明		共 2 页		第 1 页		

棒哥设计 QQ 29467473

湖南工学院		机 械 加 工 工 序 卡 片				工序名称		钻孔Ø17.5		工序号		02		
		零件名称		齿轮架		零件号								
		零件重量				同时加工零件数		5000						
		材 料				毛 坯								
		牌号		硬度		型式		重量						
		HT200		HRC58-65		铸件								
		设 备		夹 具		辅助工具								
名 称		型 号		专用夹具		钻套								
钻床														
安装	工步	安 装 及 工 步 说 明				刀具	量具	走刀长度	走刀次数	切削深度	进给量	主轴转速	切削速度	基本工时
1	1	钻孔Ø17.5				钻头	钻套	33	2	--	26	--	30	0.15
	2	钻孔Ø17.5				钻头	钻套	33	2	--	26	--	30	0.15
	3	钻孔Ø17.5				钻头	钻套	33	2	--	26	--	30	0.15
设 计		罗志华				指 导		邓生明		共 2 页		第 2 页		



								湖南工学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年 月 日				
共计			初始化	罗卓峰		附做标记	重量	比例	
审核								1 : 1	
工艺			批准			共 1 张	第 1 张		A0