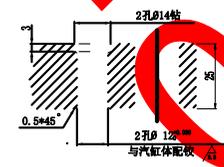
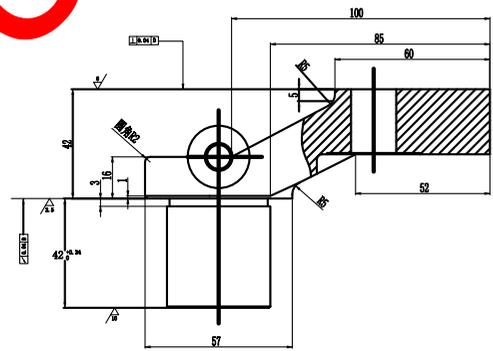
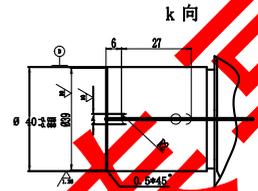
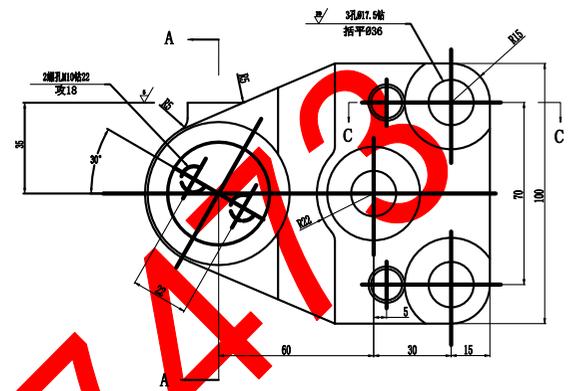
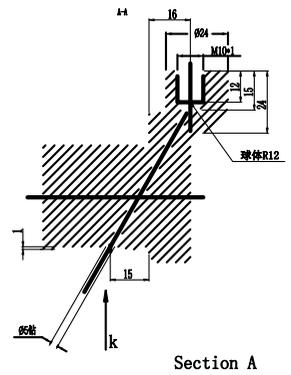


齿轮架零件图

其余:

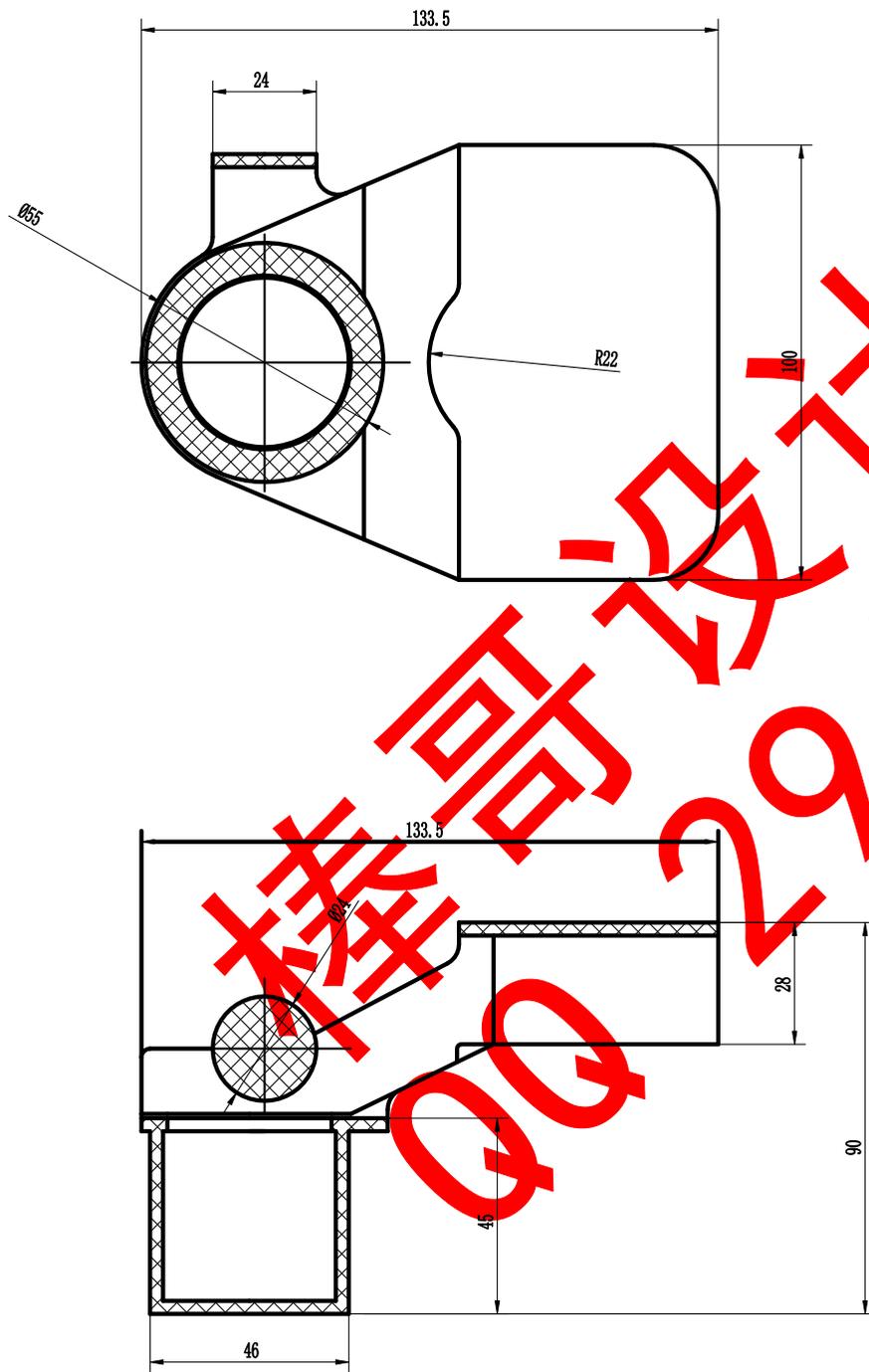


Section C

机械设计 294674

				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			标准件	李志华 et. al.			1:1	
审核								A1
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

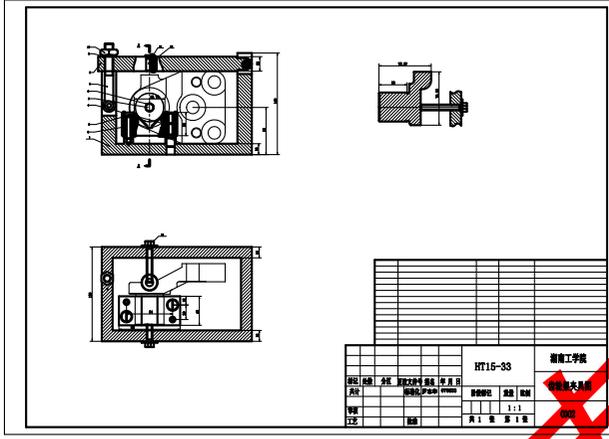
毛坯图



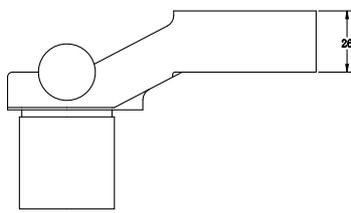
精校哥设计 29467473

						HT15-33			湖南工学院	
									齿轮架毛胚	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0003	
共计			标准化	罗志华	07.05.23					
审核						1:1				
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

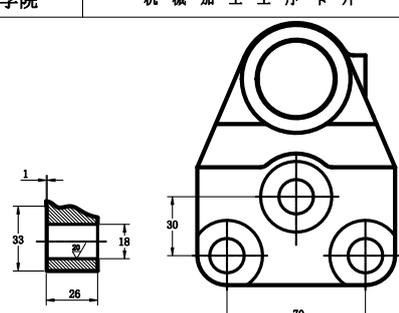
夹具装配图



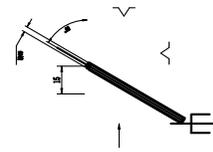
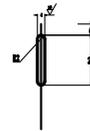
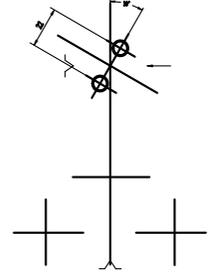
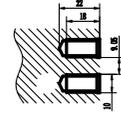
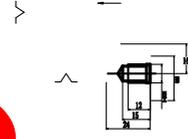
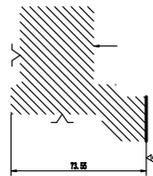
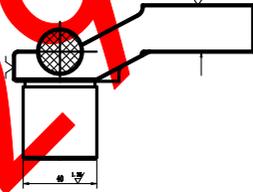
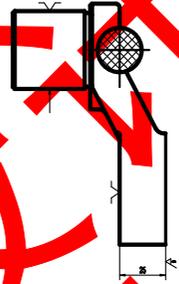
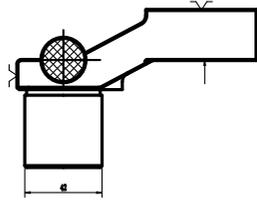
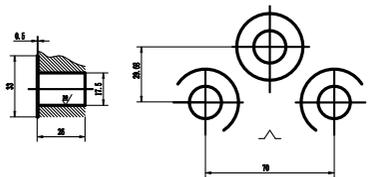
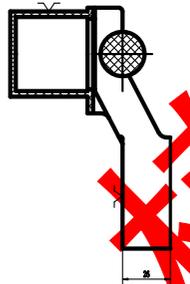
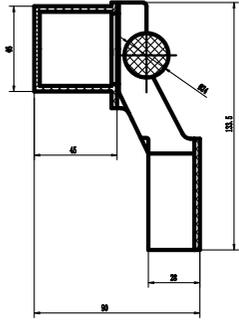
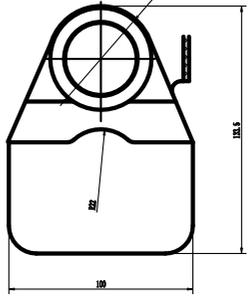
机械哥设计
QQ 29467473

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				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													
		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 $\phi 17.5$		工序号		02	
		零件名称		齿轮架		零件号				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													
		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 $\phi 17.5$				钻头	钻套	33	2	--	26	--	30	0.15	
1	2	钻孔 $\phi 17.5$				钻头	钻套	33	2	--	26	--	30	0.15	
1	3	钻孔 $\phi 17.5$				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			

工序简图



QQ 29467473

				湖南工学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
零件			标准件	罗志勇	
审核				审核标记	重量
工艺					比例
				共 1 页	第 1 页
				A0	