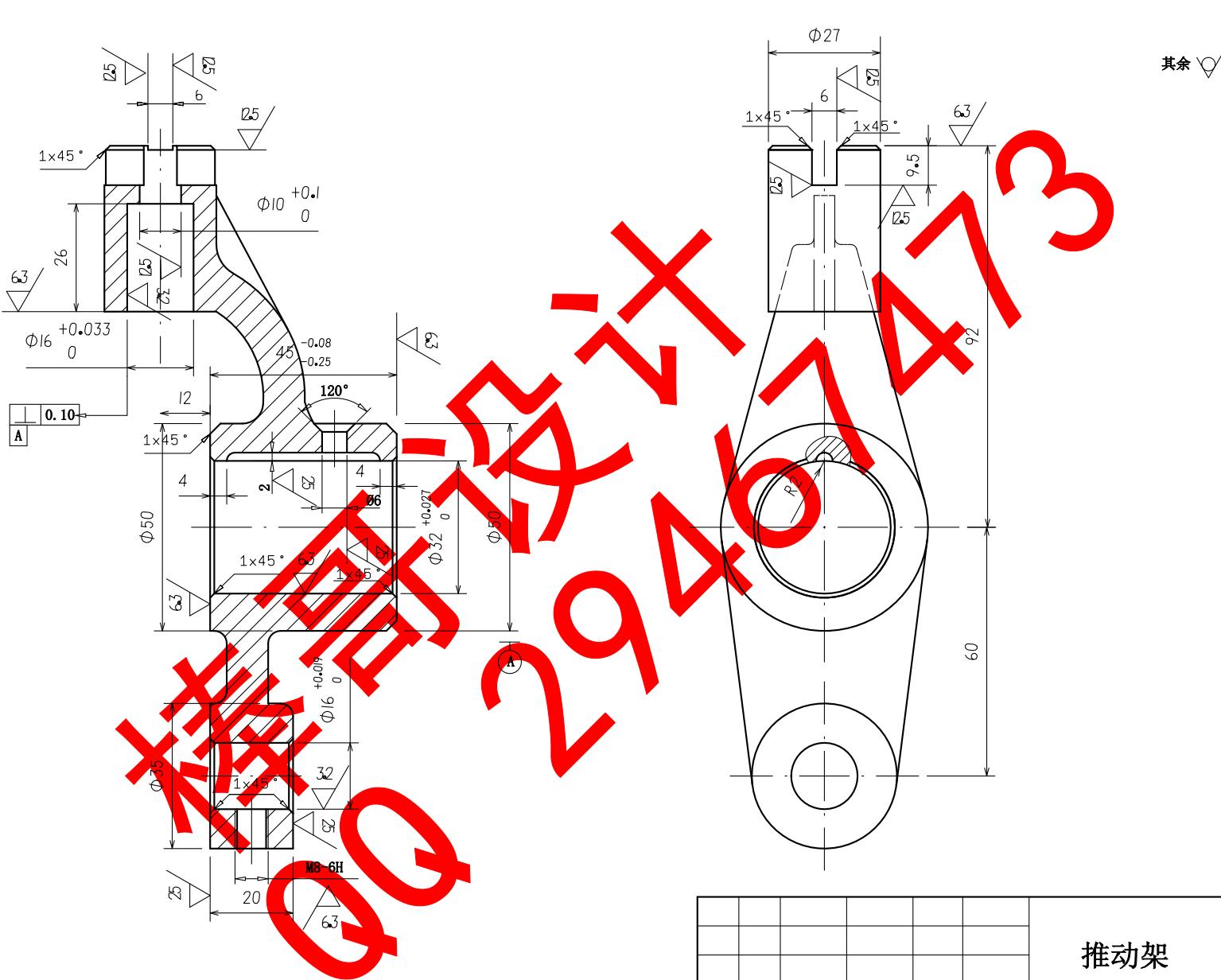
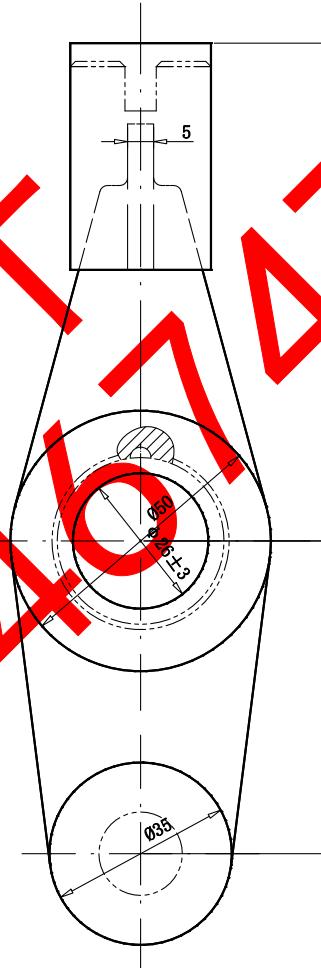
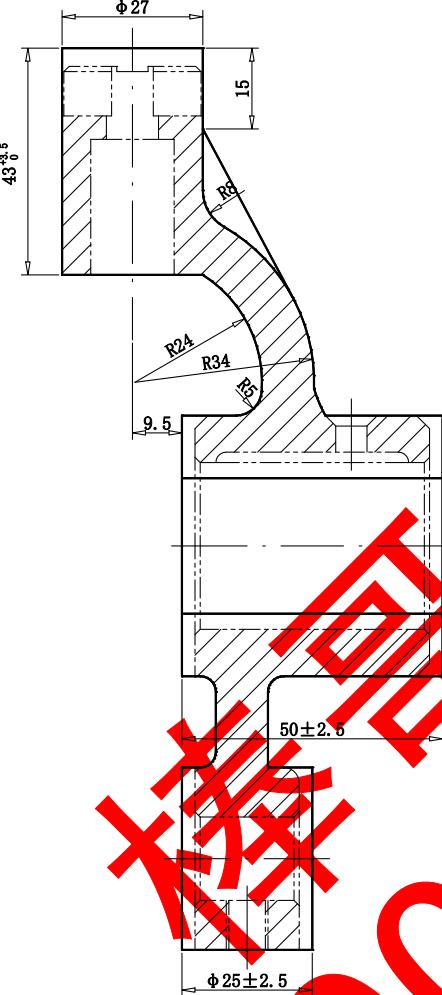


推动架零件图



零件毛坯合图

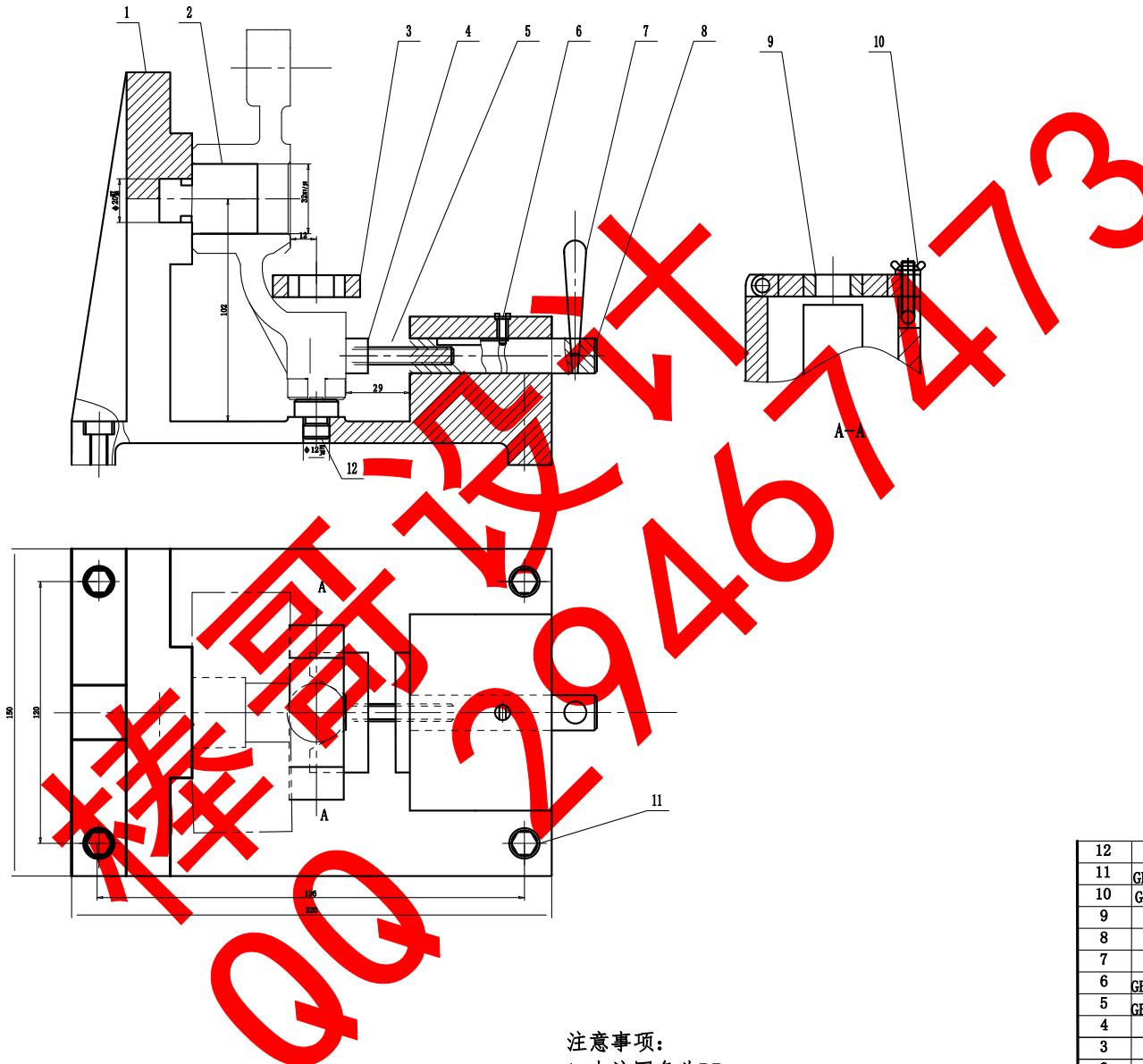


技术说明
1. 毛坯精度等级CT为10级；
2. 热处理：时效处理，180~200HBS；
3. 未注明铸造圆角为R2-R3；
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等；

HT200								
标记处	数分	区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								1:1
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

毛坯-零件合图

夹具装配图



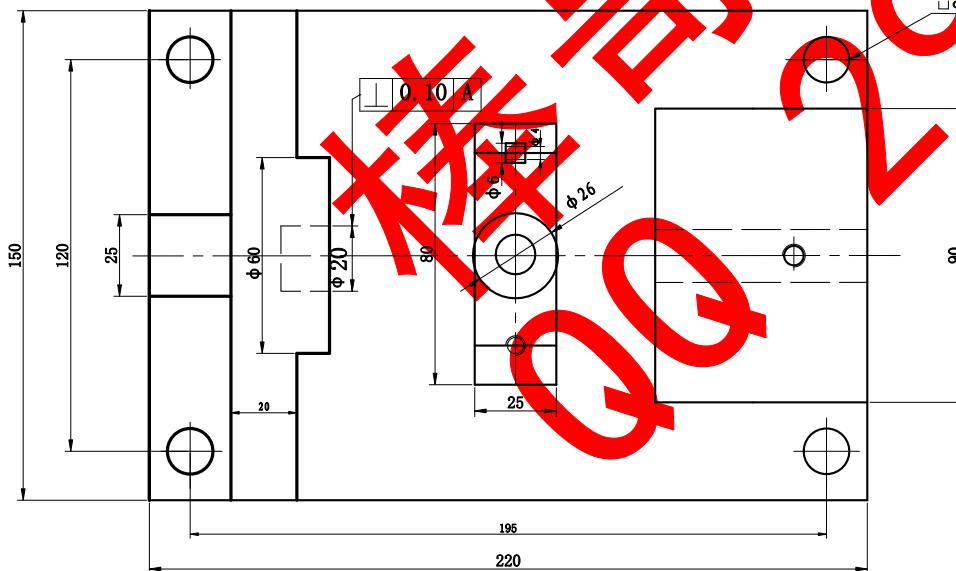
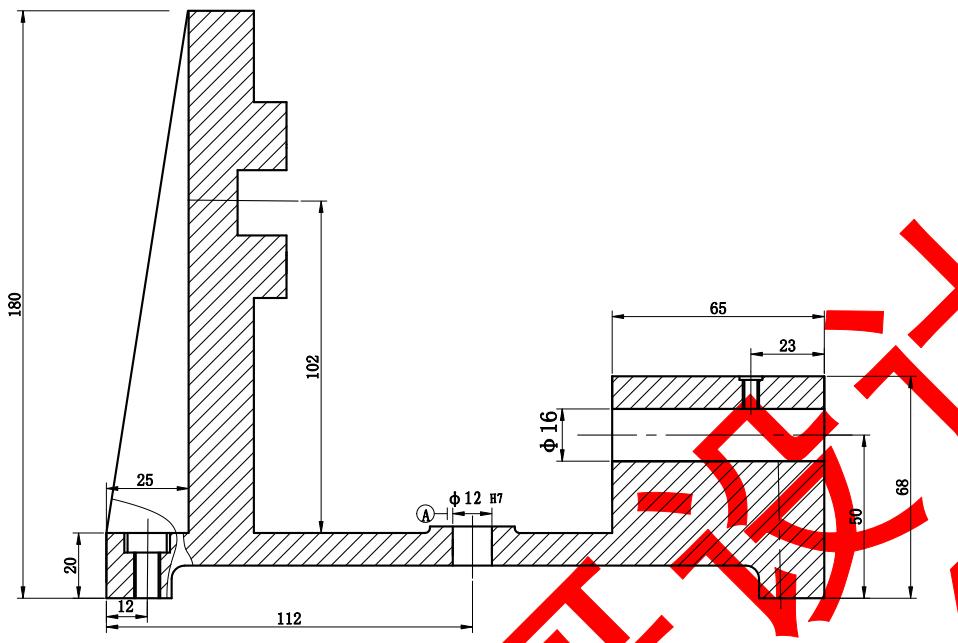
注意事项:

1. 未注圆角为R5;
2. 热处理, 时效处理, 180~200HBS.

序号	零件名称	数量	材料	单件重量	备注
12	支承钉	1	35		
11	GB70-85 地脚螺钉M12	4	35		
10	GB819-85 夹紧螺栓	1	Q235		
9	钻套	1	45		
8	螺旋柱	1	45		
7	手柄	1	Q235		
6	GB2268-80 螺钉	1	45		
5	GB65-85 螺柱	1	45		
4	活动V型块	1	HT200		
3	钻模板	1	45		
2	短柱销	1	45		
1	夹具体	1	HT200		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	HT200		
设计			标准化			图纸标记	重量	比例
重								1:1
工						关1张	第1张	HT200

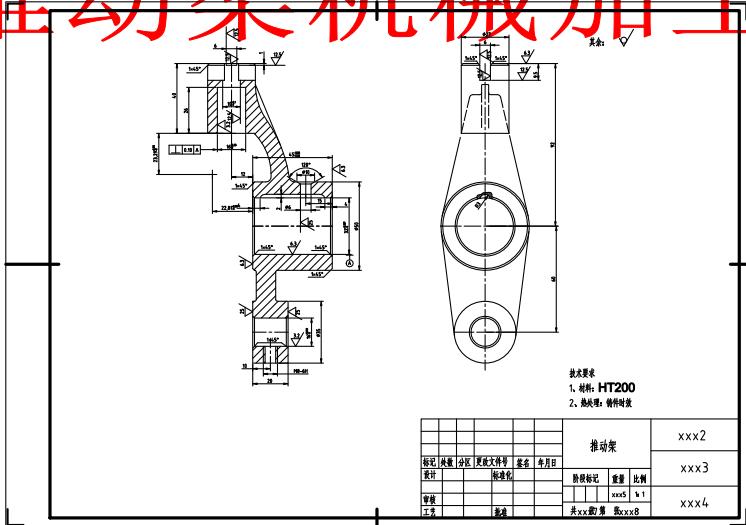
夹具体



技术要求

1. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
 2. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造Ra_z不大于50μm。
 3. 铸件必须进行时效处理。

推动架机械加工卡片



工艺路线单 (Process Route Card)

序号	工步名称	零件名称	工序号	工序名	操作者	日期
1	粗车					
2	精车					
3	钻孔					
4	扩孔					
5	倒角					
6	粗铣					
7	精铣					
8	攻丝					
9	热处理					
10	毛刺					
11	去屑					
12	时效					
13	检验					
14	包装					
15	入库					
16	出库					
17	其他					

工序卡片 (Process Card)

序号	工步内容	零件名称	工序号	工序名	操作者	日期
1	粗车					
2	精车					
3	钻孔					
4	扩孔					
5	倒角					
6	粗铣					
7	精铣					
8	攻丝					
9	热处理					
10	毛刺					
11	去屑					
12	时效					
13	检验					
14	包装					
15	入库					
16	出库					
17	其他					

工序卡片 (Process Card)

序号	工步内容	零件名称	工序号	工序名	操作者	日期
1	粗车					
2	精车					
3	钻孔					
4	扩孔					
5	倒角					
6	粗铣					
7	精铣					
8	攻丝					
9	热处理					
10	毛刺					
11	去屑					
12	时效					
13	检验					
14	包装					
15	入库					
16	出库					
17	其他					

工序卡片 (Process Card)

序号	工步内容	零件名称	工序号	工序名	操作者	日期
1	粗车					
2	精车					
3	钻孔					
4	扩孔					
5	倒角					
6	粗铣					
7	精铣					
8	攻丝					
9	热处理					
10	毛刺					
11	去屑					
12	时效					
13	检验					
14	包装					
15	入库					
16	出库					
17	其他					

工序卡片 (Process Card)

序号	工步内容	零件名称	工序号	工序名	操作者	日期
1	粗车					
2	精车					
3	钻孔					
4	扩孔					
5	倒角					
6	粗铣					
7	精铣					
8	攻丝					
9	热处理					
10	毛刺					
11	去屑					
12	时效					
13	检验					
14	包装					
15	入库					
16	出库					
17	其他					

检验卡片 (Inspection Card)

序号	检验内容	检验工具
1	① ②	游标卡尺
2	③ ④	游标卡尺
3	⑤ ⑥	游标卡尺
4	⑦ ⑧	游标卡尺
5	⑨ ⑩	游标卡尺
6	⑪ ⑫	游标卡尺
7	⑬ ⑭	游标卡尺
8	⑮ ⑯	游标卡尺
9	⑰ ⑱	游标卡尺
10	⑲ ⑳	游标卡尺
11	⑷ ⑸	方框规、直角尺、游标卡尺
12	⑹ ⑺	直角尺
13	⑻ ⑼	游标卡尺
14	⑽ ⑾	游标卡尺
15	⑿ ⒀	百分千分尺
16	⒁ ⒂	百分千分尺
17	⒃ ⒄	中心孔对称面量具
18	⒅ ⒆	中心孔对称面量具