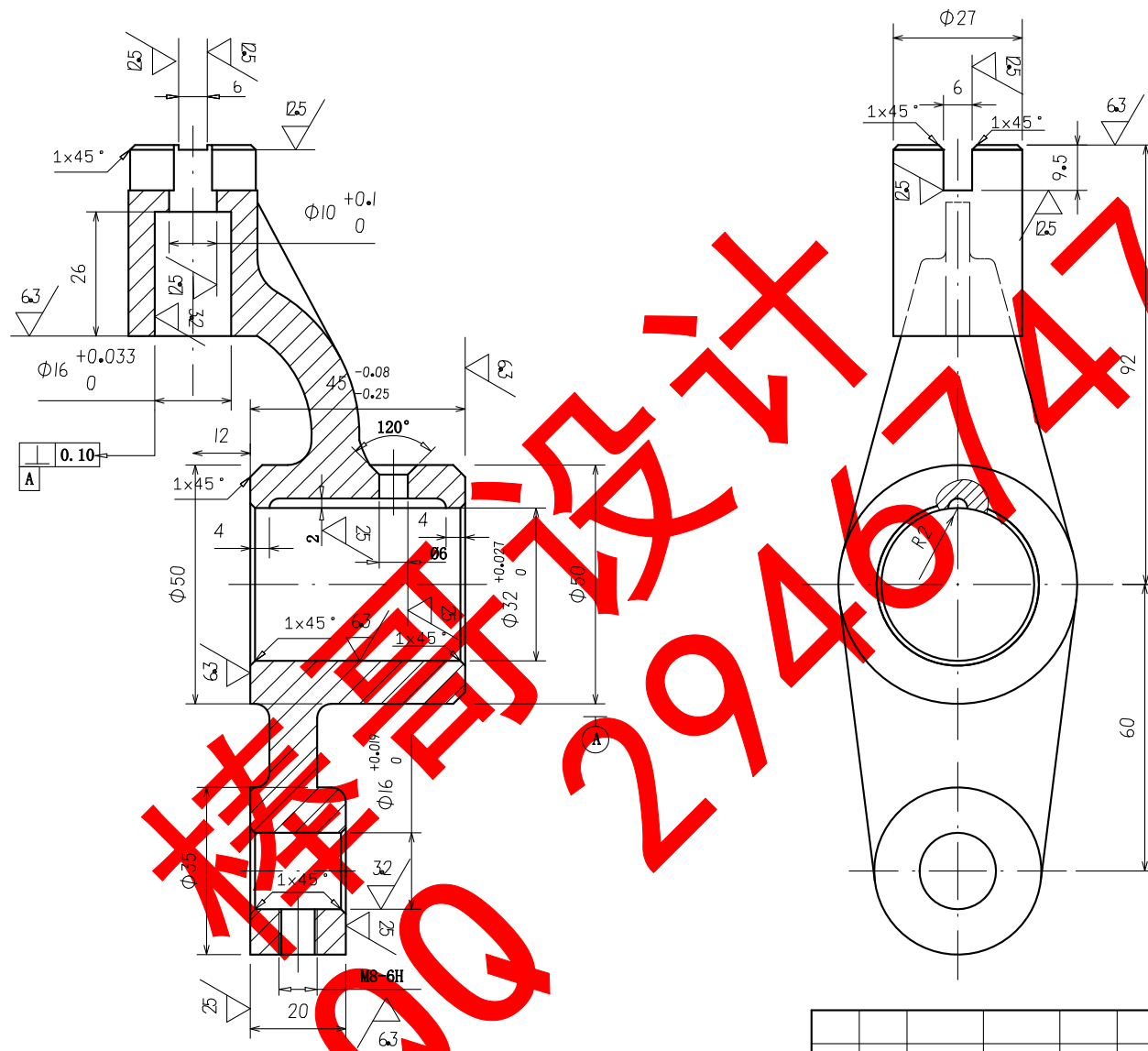
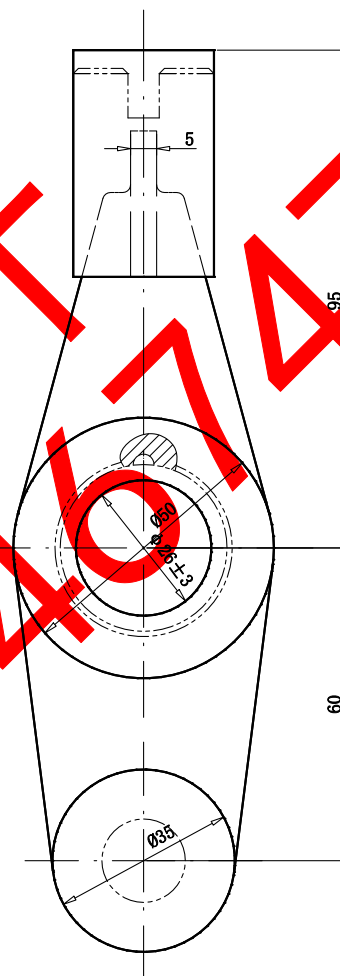


# 推动架零件图



其余  $\sqrt{\text{ }}$

						推动架			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	



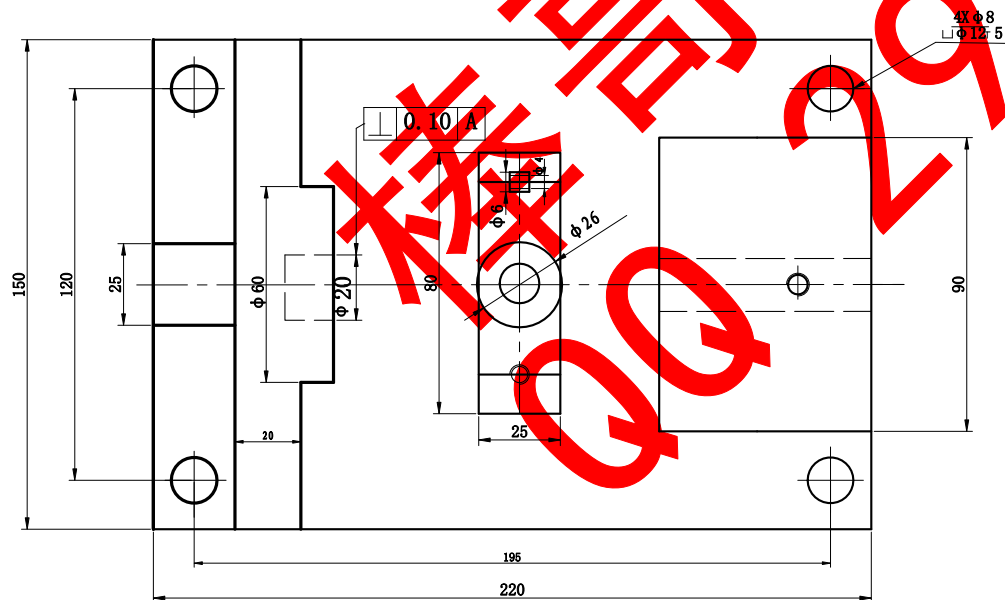
1. 毛坯精度等级CT为10级;
2. 热处理: 时效处理, 180-200HBS;
3. 未注明铸造圆角为R2-R3;
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等;

						HT200				毛坯-零件合图
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 1 张	第 1 张			

[illegible]

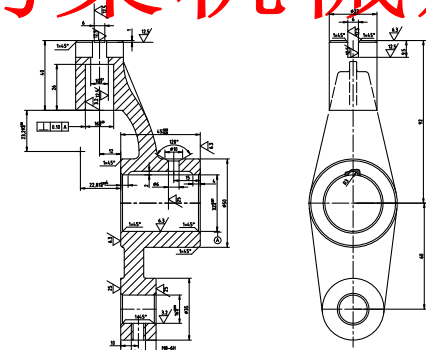
2. 热处理, 时效处理, 180-200HBS.

[illegible]



3. 铸件必须进行时效处理。

							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 1 张		第 1 张				

[illegible]

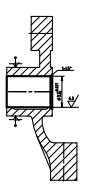
						推 动 架				xxx2
										xxx3
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	标准化						阶段标记	重量	比例	xxx4
								xxx5	1:1	
审核							共xx张第xxx8张			
工艺	标准									

						推 动 架				xxx2
										xxx3
标记	页数	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	xxx4
								xxx5	1:1	
审核							共xx张第xxx8			
工艺	标准									

[illegible][illegible]

工 序 卡 片		产品名称		工序序号	工序号	工序名称	工序图号
				第 几 步	共 几 步	材料	第 几 页
设备名称	规格型号	数量	工时定额	单位	电 压	电 流	备 注
			HT3020	mm/min			
序号	工 步 名 称		量具	刀具	量具		
1	1. 钻、铰孔 H7/h6 187-220						
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							
90							
91							
92							
93							
94							
95							
96							
97							
98							

[illegible][illegible]

工 序 卡 片		产 品 名 称	产 品 号 数	工 序 号	工 序 名 称	工 序 号	工 序 名 称	
		名 称	数 量	材 料	数 量	材 料	数 量	
		材料名称	规格型号	数量	材料名称	规格型号	数量	
		1.5	CH40	10000	HT200	10000	HT200	10000
		序号	工 序 名 称	数量	材料	数量	材料	数量
		1	扩 孔 铰孔	10000	3号中油	10000	3号中油	10000
		2	扩 孔 铰孔	10000	3号中油	10000	3号中油	
		3	磨 外圆	10000	3号中油	10000	3号中油	
		学 生 _____ 指导教师 _____						
工序名称		材料	数量	材料	数量	材料	数量	

工 序 卡 片		产品名称	零件名称	工序号	工序名称	页次
		8 材料	9 毛坯	10 工序材料	11 工序名称	12 页次
设备名称	设备号	9999999	工件材料	量 具	电 动 机 具	
68	CA6140		HT200	游标卡尺	丝 锥	
工序号	工 序 内 容		量 具	刀 具	油 漆	
1	毛坯长110mm		专量具	钻头	防锈油	
2	打 孔 $\phi 10\text{mm}$		专量具	钻头	防锈油	
3	钻孔到180mm		专量具	钻头	防锈油	
4	倒角1:6 $\times 5^\circ$		专量具	钻头	防锈油	

学生: \_\_\_\_\_ 指导教师: \_\_\_\_\_

工序名称	材料	设备名称	设备号	页次
------	----	------	-----	----

[illegible][illegible][illegible][illegible]

工 序 卡 片				产品名称	零件名称	工序号	工序名称	图号	
				单 位	材 料	批 号	备 注	备 注	
				设备名称	设备型号	中间站别	顺 度	电 号 类 别	
						HT200	300000000		
				序号	工 步 内 容	夹具	刀 具	量 具	
				1	冲床			游	
				2	钻床				
工序描述	数量	工序名称	设备	日期	学生_____ 指导教师_____				

检 验 卡 片				产品名称 零件名称 零件号 工序号 图样比例 第 13 页			
材料 HT200		图号 1008-07-269		检验员姓名及检验日期			
				序号	检查内容	测量工具	
				1.	① ②	圆度尺寸	
				2.		圆度尺寸	
				3.		圆度尺寸	
				4.		圆度尺寸	
				5.	③	圆度尺寸	
				6.	④	圆度尺寸	
				7.	⑤ ⑥	圆度尺寸	
				8.	⑦ ⑧	圆度尺寸 φ3±0.05	
				9.	⑨	圆度尺寸	
				10.	⑩	圆度尺寸	
				11.	⑪	平面度尺寸 垂直度	
				12.	⑫	内径公差	
				13.	⑬	内径公差	
				14.	⑭	内径公差	
				15.	⑮	内径公差	
				16.	⑯	圆度公差	
				17.	⑰	中心孔端面圆跳动	
				18.	⑱	中心孔端面圆跳动	
学生 _____				指导教师 _____			
意见栏		日期		意见栏		日期	