



2、热处理：铸件时效

						HT200				XXXX学校		
										推动架零件图		
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						1:1			
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

Technical drawing of a mechanical part (Figure 1) showing front, top, and side views with dimensions and a technical specification table.

Dimensions:

- Top view: $\phi 27$, 15 , $R8$, $R24$, $R34$, $R5$, 9.5 .
- Front view: $43^{+3.5}_0$, 50 ± 2.5 , $\phi 25 \pm 2.5$.
- Side view: 95 , 60 , $\phi 50$, $\phi 35 \pm 3$, $\phi 35$.

Technical Specification Table:

序号	公差等级	公差值	公差带	公差带代号	公差带位置	公差带代号	公差带位置	公差带代号	公差带位置
1	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
2	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
3	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
4	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
5	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
6	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
7	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
8	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
9	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0
10	IT10	0.1	0	IT10	0	IT10	0	IT10	0

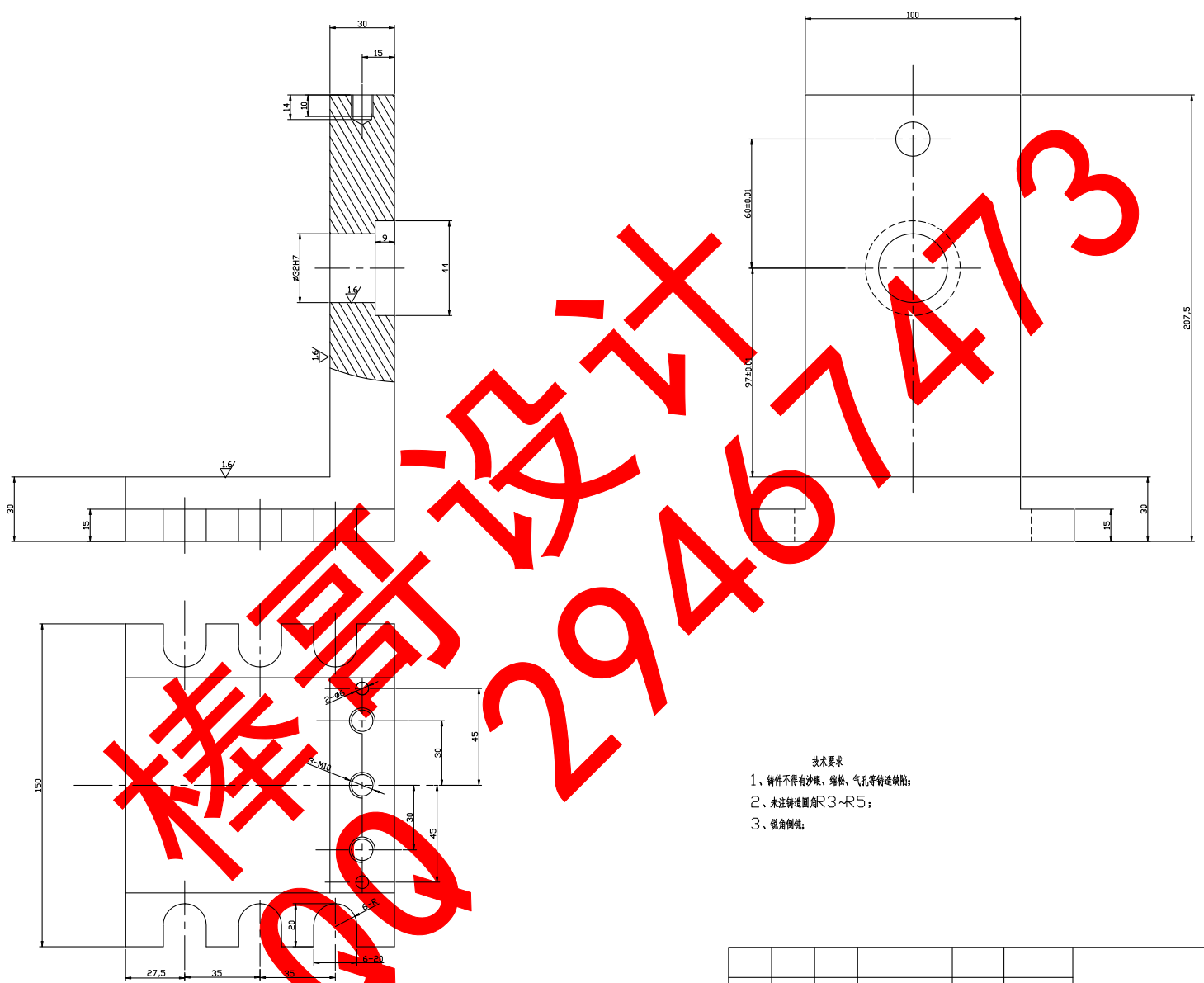
技术说明

1. 公差等级按 GB/T 1800.1 规定。

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					XXXX学校							
											阶段标记					重量	比例	推动架毛坯图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日													
设计				标准化														
审核												1:1						
工艺				批准														
						共 张 第 张												

A3-钻M8底孔夹具体



其余: $\sqrt{R}$

- 技术要求
- 1、铸件不得有沙眼、缩松、气孔等铸造缺陷;
 - 2、未注铸造圆角R3~R5;
 - 3、锐角倒钝;

						HT200			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				钻M8底孔夹具体
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A4-工艺卡[1张]

工艺路线单

产品名称

零件名称

零件号

共 13 页

推动架

第 1 页

材 料

HT200

硬 度

HBS187~220

毛坯类型

铸件

每件毛坯可制零件数

序 号

工 序 名 称

设 备

备 注

序 号

工 序 名 称

设 备

备 注

0

备坯

5

热处理

HBS187~220

10

铣

XA6132

15

铣

XA6132

20

车

CA6140

25

车

CA6140

30

钻

Z5125A

35

钻

Z5125A

40

钻

Z5125A

45

铣

XA6132

50

钳工

55

检验

样件号 29461473

学生_____

辅导教师_____

更 改 标 记

处 数

更 改 依 据

签 名

日 期

A4-工序卡[12张]

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

工 序 卡 片		产品名称	零件名称	工序号	工序名称	图13页
		图 号	图 号	25	第 7 页	
		设备名称 设备型号 1440mm 3.5 CAM-40 HT200		工序材料 材料 规格	数量 1440mm 1440mm	备注 1440mm 1440mm
序号	工 步 内 容	刀具	刀具	量具	量具	量具
1	车端面40mm	专用刀具	专用刀具	专用量具	专用量具	专用量具
2	打 孔 $\phi 10\text{mm}$	专用刀具	专用刀具	专用量具	专用量具	专用量具
3	扩孔 $\phi 16/20\text{mm}$	专用刀具	专用刀具	专用量具	专用量具	专用量具
4	倒角 $M 4 \times 5$	专用刀具	专用刀具	专用量具	专用量具	专用量具
学生 _____ 指导教师 _____						

[illegible][illegible]

工 序 卡 片				产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 号	工 序 号	工 序 名 称	图 13 页
				设备名称	设备型号	材料规格	硬 度	毛 坯 来 源	
				包床	Z9125A	HT200	HBS147-225	零件	
				序 号	工 步 内 容	夹 具	刀 具	量 具	
				1	钻铰 0 级精度孔	专用夹具	Φ6.5 钻头	游标卡尺	
				2	铰铰修正孔	专用夹具	铰铰铰	游标卡尺	
				学 生 _____ 指导教师 _____					
更改标记 处数 更改日期 签名 日期									

[illegible]

工 序 卡 片				产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 号	工 序 号	工 序 名 称	西 13 页	
					0	0	50	刨工	第 12 页	
				设备名称	设备型号	材料规格	工件材料	硬 度	毛 坯 类 型	
							HT200	HBS147-225	铸件	
				序号	工 步 内 容			类 别	刀 具	量 具
				1	去毛刺				砂	
				2	划线倒角					
				学 生 _____ 辅导教师 _____						
更改标记	处数	更改日期	签名	日期						

检 验 卡 片		产品名称	零件名称	零件号	工序号	图 号
材 料 HT200		硬 度 HBS167-229	检验设备名称及型号 游标量			
		序号	内 容	测 量 工 具		
		1	① 检	游标卡尺		
		2		游标卡尺		
		3	②	游标卡尺		
		4	③	游标卡尺		
		5	④	游标卡尺		
		6	⑤	游标卡尺		
		7	⑥	游标卡尺		
		8	⑦ ⑧ ⑨	游标卡尺 百分表		
		9	⑩ ⑪ ⑫	万能角度仪、角度量规		
		10	⑬	游标卡尺		
		11	⑭ ⑮	游标卡尺		
		12	⑯	内径百分表		
		13	⑰	内径百分表		
		14	⑱	内径百分表		
		15	⑲	内径百分表		
		16	㉑	螺纹量规		
		17	⑳ ㉒	中心孔到平面间量规		
18	㉓	中心孔到平面间量规				
更改标记	处数	更改依据	签 名	日 期		
学 生 _____		辅导教师 _____				