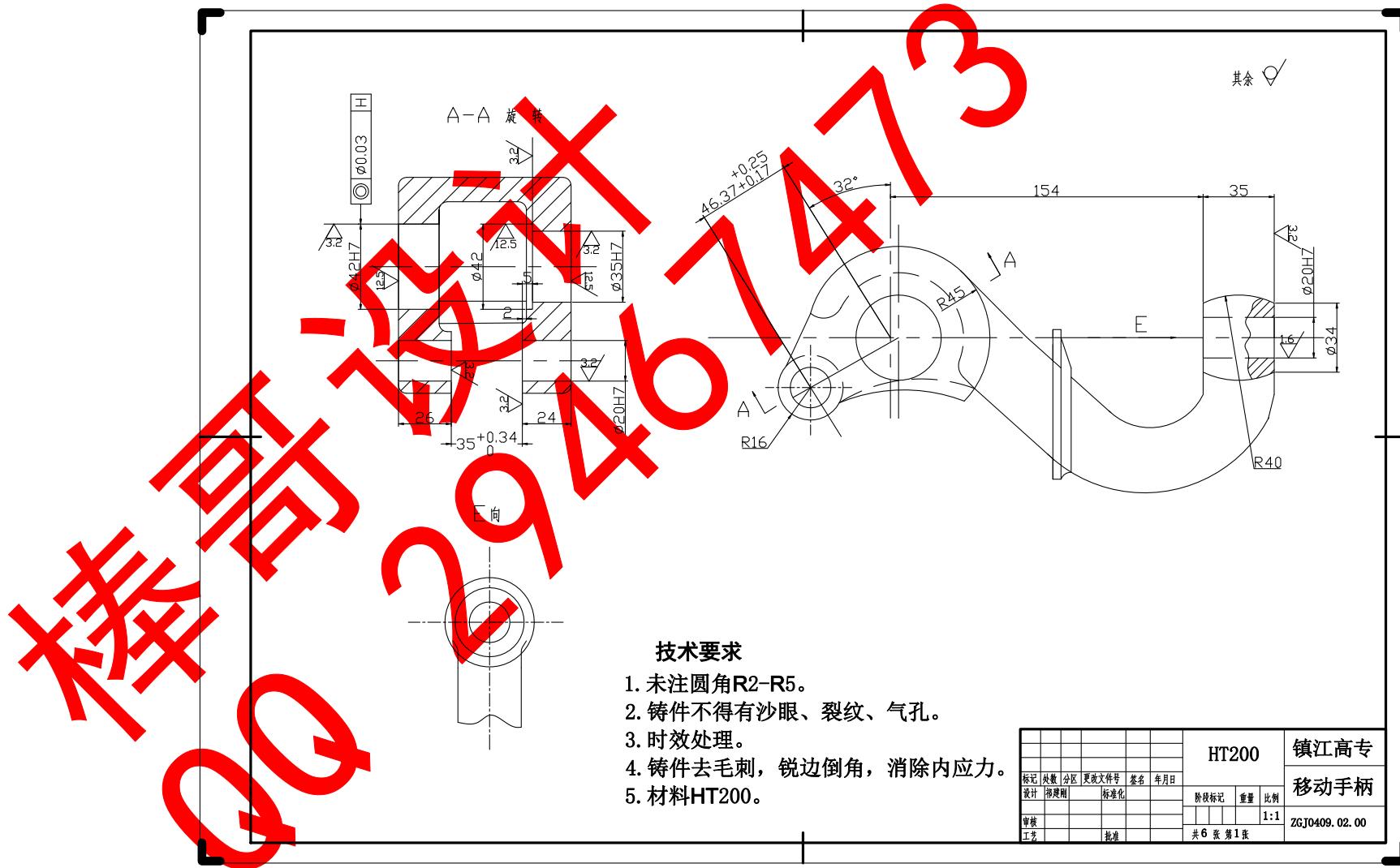


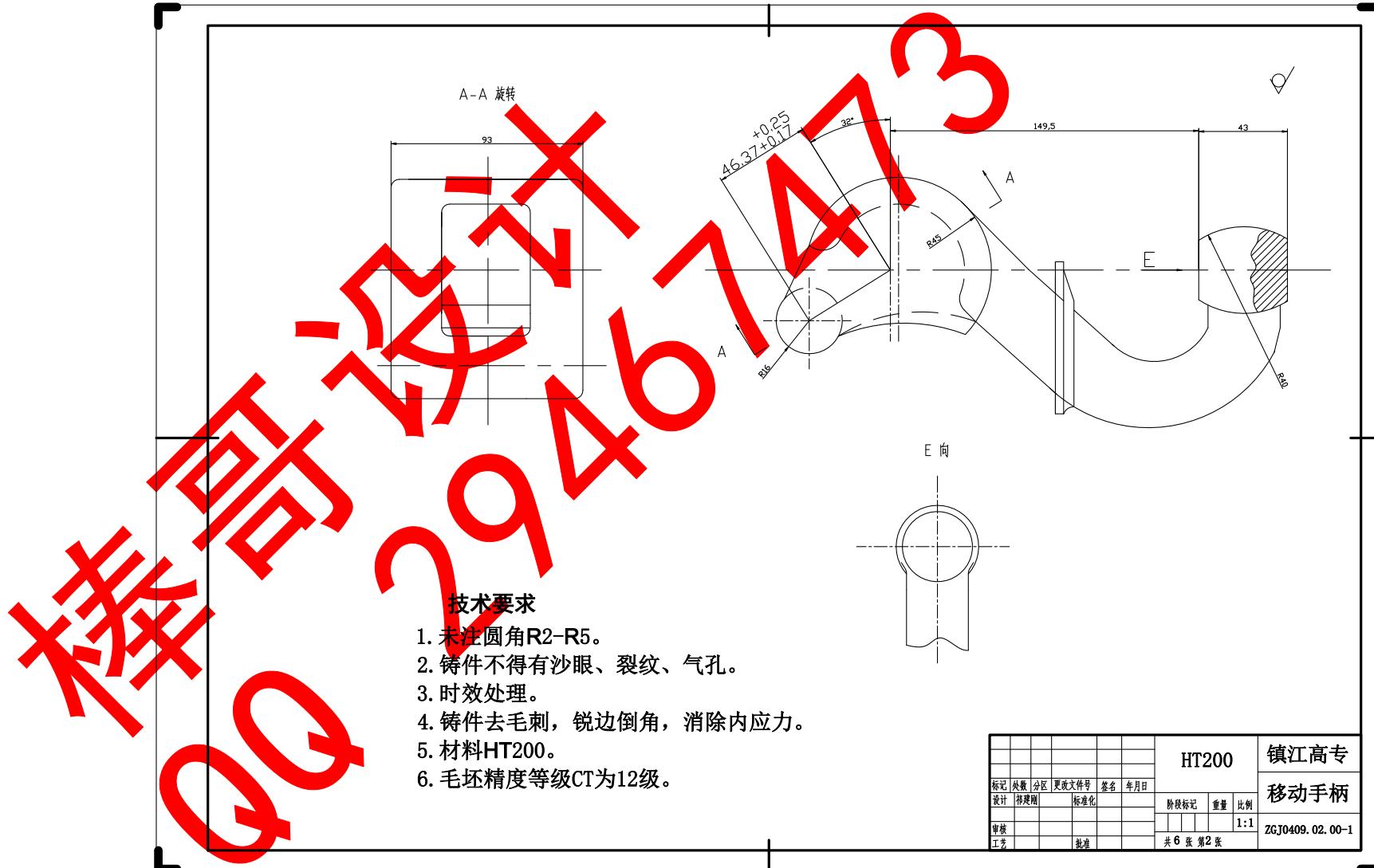
A2零件图

A2

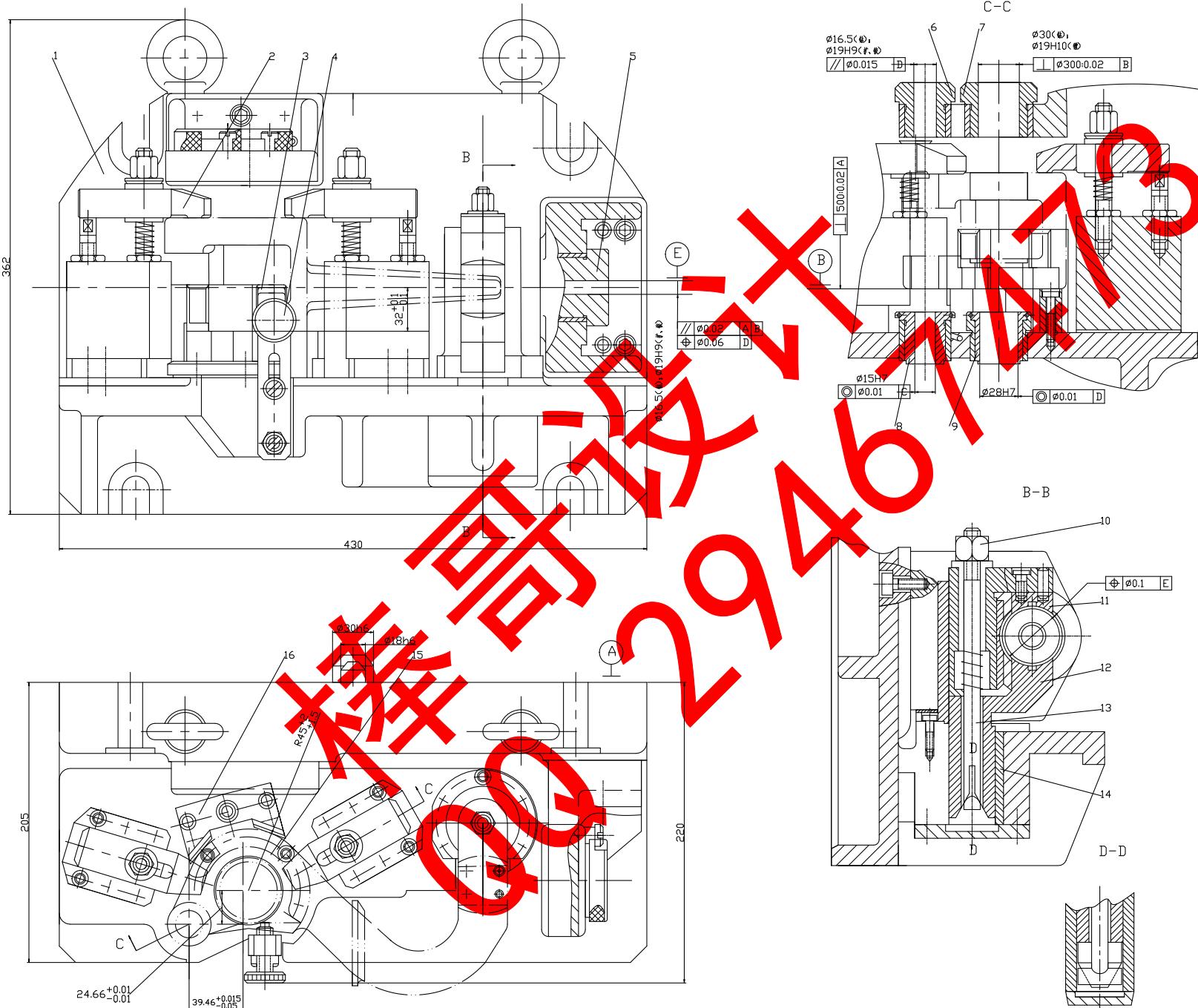


A2毛坯图

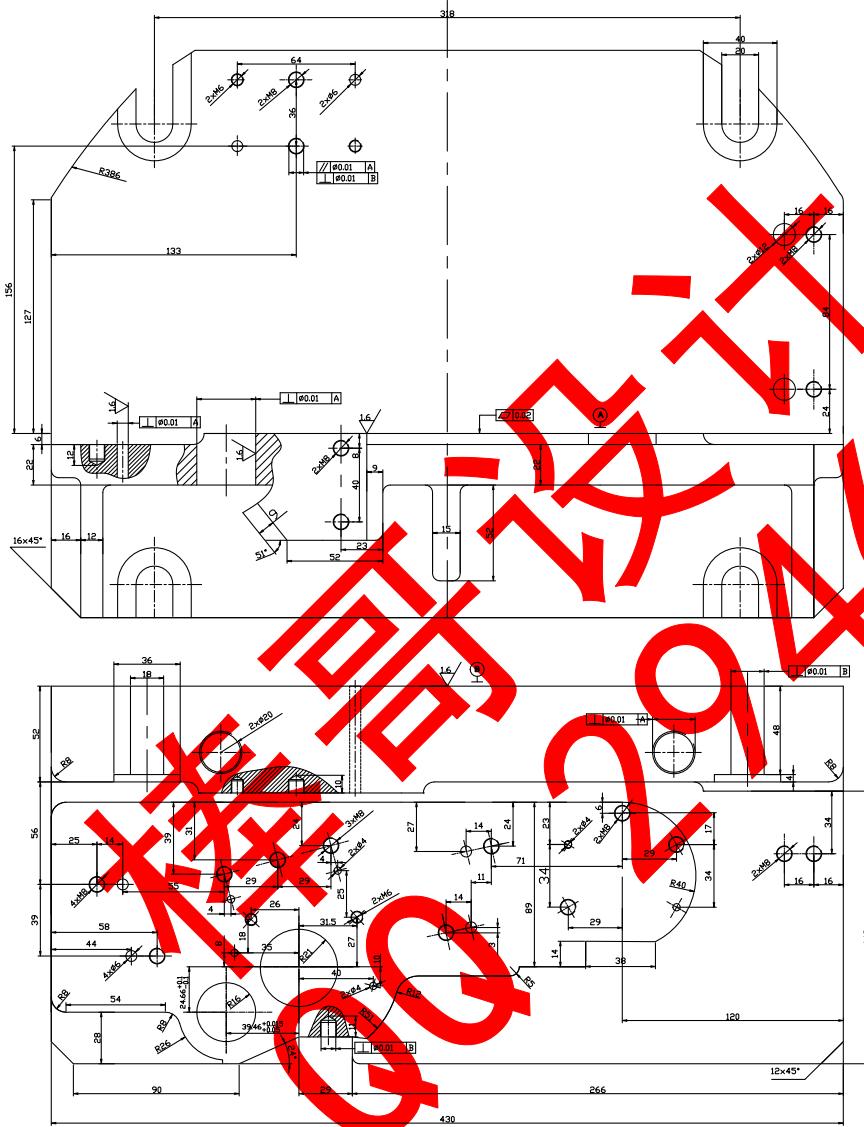
A 2



A0钻夹具装配图



A1 夹具体



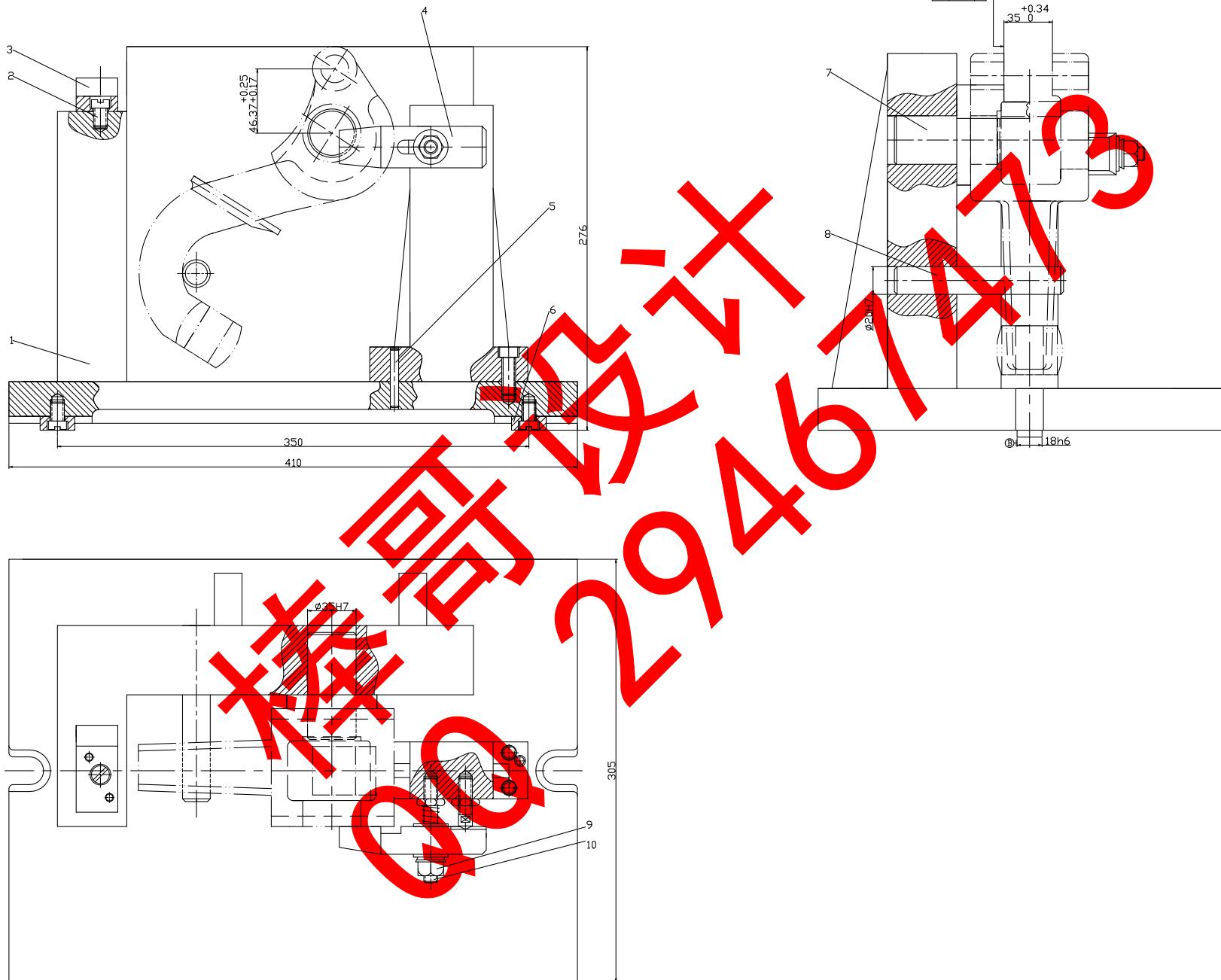
其余 ✓

技术要求

1. 未注圆角R4-R8。
2. 铸件不得有沙眼、裂纹、气孔。
3. 时效处理。
4. 铸件去毛刺，锐边倒角，消除内应力。
5. 材料HT200。
6. 销孔套孔内壁RC为1.6um

领江商专		HT200		夹具体零件图	
标记	风量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	制图			海海伦	
审核	工号			陈秋红	比例
会签	工号			2010.09.02.00.01-01	
共 6 页	第 1 页				

A1 铣夹具装配图



序号	代号	名称	数量	材料	备注
10	GB/T5782-1986	螺栓	1		
9	GB/T16170-1996	螺母	1		
8	GB/119-86	长定位销	1	45	HT200
7	GB/119-86	短定位销	1	45	HT200
6	GB/119-86	销	2	45	HT200
5	GB/119-86	定位销	4	45	HT200
4	GB/119-86	定位压板	1	45	HT200
3	GB/T168-1985	定位销	1	20	HT200
2	GB/T168-1985	螺钉	7	45	HT200
1		夹具体	1	HT200	

HT200 镇江高专

标记 页数/总页数 页数/总页数 页数/总页数 页数/总页数 页数/总页数

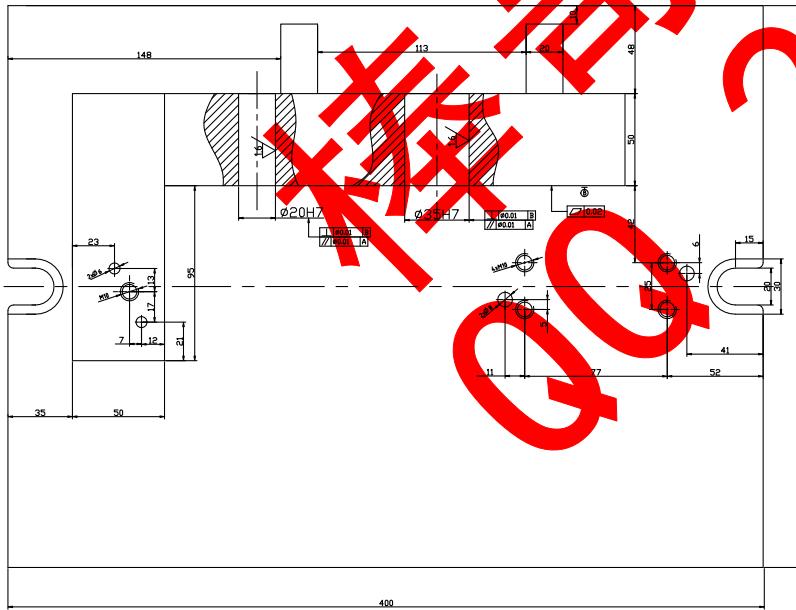
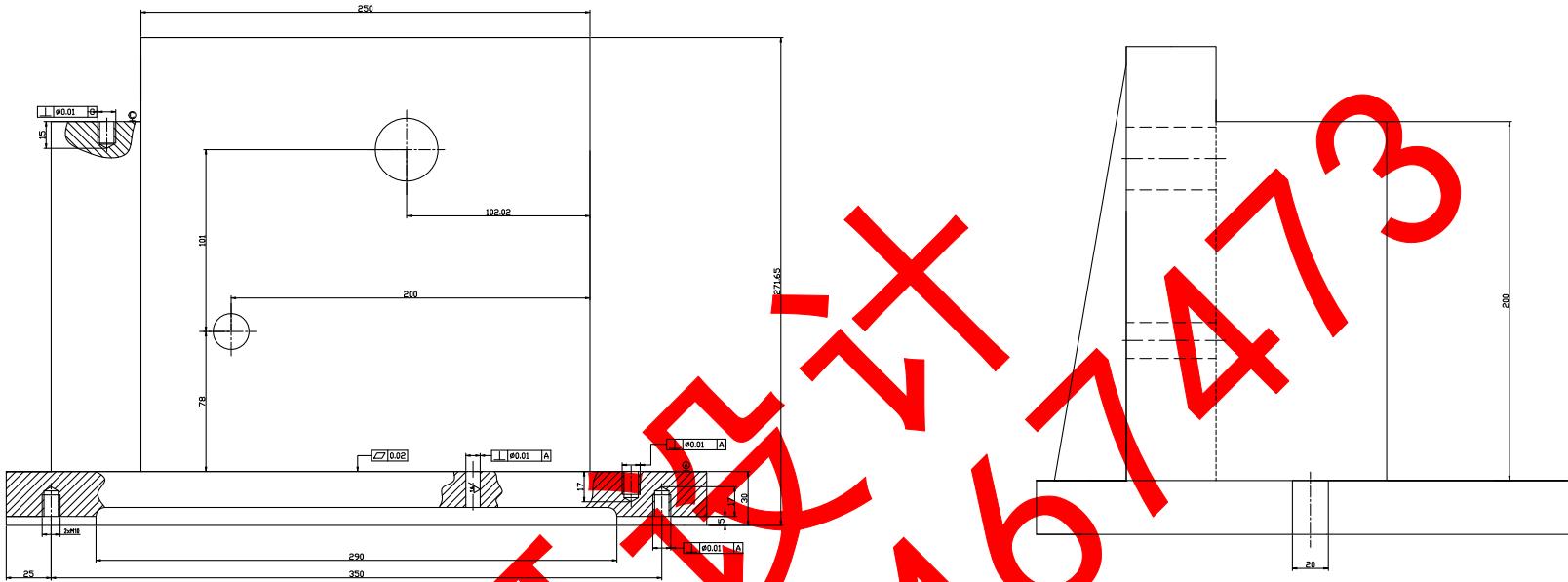
设计: 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊

审核: 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊 陈昊

202009.02.00.02

第 5 页 共 5 页

A1 夹具体2



技术要求

1. 未注圆角R3-R5。
2. 铸件不得有沙眼、裂纹、气孔。
3. 时效处理。
4. 铸件去毛刺，锐边倒角，消除内应力。
5. 材料HT200。

领江商专		HT200		领夹具体零件图	
标记	风量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	制图			海海伦	
审核	工号			陈秋生	
批准	工号			共 6 页 第 6 页	ZGJ04.09.02.00.02-01

机械加工工艺过程卡片

镇江高等专科学校		机械加工工艺过程卡片				产品型号	零(部)件图号				
		产品名称		零(部)件名称		移动手柄	共1页		第1页		
材料牌号		铸 铁	毛坯种类	铸 件	毛坯外形尺寸	248mm×88mm×93mm	每件毛坯可制件数	1	每台件数	1	备注
工序号	工序名称	工 序 内 容				车间	设备		工 艺 装 备		准终 单件
	铸造										
	时效(消除内应力)										
10	铣 粗铣R面及N面, 先加工基准面						X52K立铣		专用铣夹具		
20	铣 粗铣D面及Q面, 先加工面						金工 X52K立铣		专用铣夹具		
30	钻 钻扩铰Φ20H7的孔至Φ19H9和钻Φ35H7的孔至Φ30 留工序余量						金工 Z3063x20		专用钻夹具		
40	镗 粗镗Φ42H7, Φ35H7的孔留精镗余量						金工 TA25		专用镗夹具		
50	铣 粗铣35+0.34/0槽至宽32留精铣余量						金工 X52K立铣		专用铣夹具		
60	铣 精铣D面及Q面						金工 X52K立铣		专用铣夹具		
70	镗 精镗Φ42H7, Φ35H7的孔						金工 TA25		专用镗夹具		
80	铣 精铣宽35+0.34/0的槽						金工 X52K立铣		专用铣夹具		
90	检验										
100	入库										