

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等;
2. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀;
3. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被损伤;
4. 进入装配的零件及部件,均必须具有检验部门的合格证书方能进行装配;

[illegible]

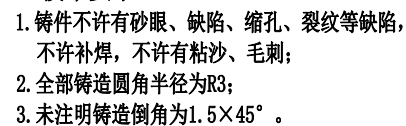
~~6.3 其余~~



1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边;
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

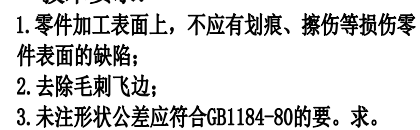
					45#	无锡太湖 学院 缸 体	
标记处数	分 区	更改文 号	年 月 日			阶 段 标 记	重 量
设	杨建华	标准					1:1
审 核					共 7 张	第 6 张	0923090
工 艺		批 准					

~~6.3 其余~~



					HT200		无锡太湖 学院	
							T型 轴盘	
标记	处数	分 区	更改文	日期	阶 段 标 记	重 量	比 例	0923090
设 计	杨建华		标准	年 月 日				
审 核							1:1	
工 艺					共 了 张	第 了 张		

6.3
~~其余~~



				45#	无锡太湖 学院 支撑盘	
标记 页数 分区 更改文 查册 年月日 设 杨建华 标准化					阶段 标记 重量 比例 1:2	
审核 工艺 批准					共 7 张 第 5 张	

~~6.3 其余~~



1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 去除毛刺飞边;
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

						45#	无锡太湖学院 固定盘			
标记	来源	分区	更改人	日期	年月日		阶段	标记	重量	比例
就	杨建华		标准化							
审核								1:2	0923090	
工艺			批准			共 7 条	第 4 条			

A3-过度盘

6.3
其余

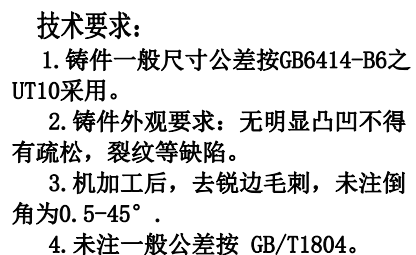


技术要求:

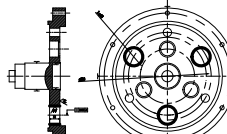
- 1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
- 2. 去除毛刺飞边;
- 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

				45#			无锡太湖学院	
标记 数量 分区 更改 文 日期				阶段 标记 数量 比例			过度盘	
设计 杨建华 标准化				1:2			0923090	
审核				共 7 页 第 2 页				
工艺								

6.3
~~其余~~

[illegible]

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

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号 产品名称		T数		零件图号 零件名称		T数		共7页 第6页	
				车间		工序号		工序名称		材料牌号			
				8				钻		HT200			
				毛坯种类		毛坯外形尺寸		毛坯可锻件数		每合件数			
				精铸		Φ315×160		1		1			
				设备名称		设备型号		设备编号		同时加工数			
				钻床		Z525				1			
				夹具编号		夹具名称		切削液					
				工位器具编号		工位器具名称		工序工时/分					
								准终		单件			

工步号	工 步 内 容	工 艺 设 备	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/min	切削深度 mm	送料 次数	工步时间/分	机动	辅助
1	钻Φ58孔	磨钻, 磨棒卡尺	12	1.2	0.8	1.2				
2	扩Φ58孔	扩孔刀, 磨棒卡尺	14	1.4	0.5	0.6				
3	铰Φ58孔	铰刀, 磨棒卡尺	16	1.5	0.2	0.2				

			设计		校对		审核		标准化		会签	
标记 处数			更改文件号		签字日期		标记 处数		更改文件号		签字日期	

[illegible]

CAD (装配图及相关零件图)

