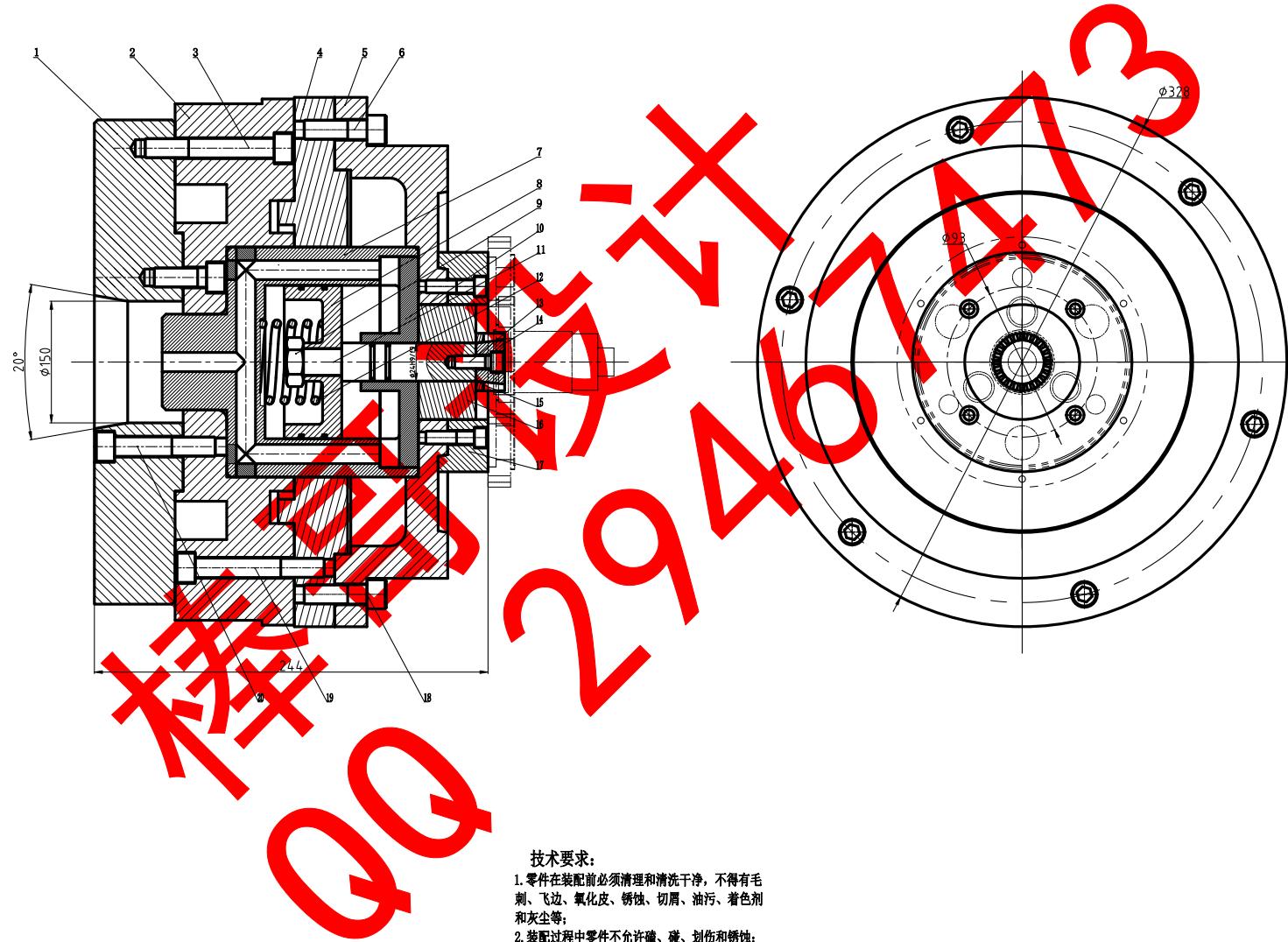


AO-装配图



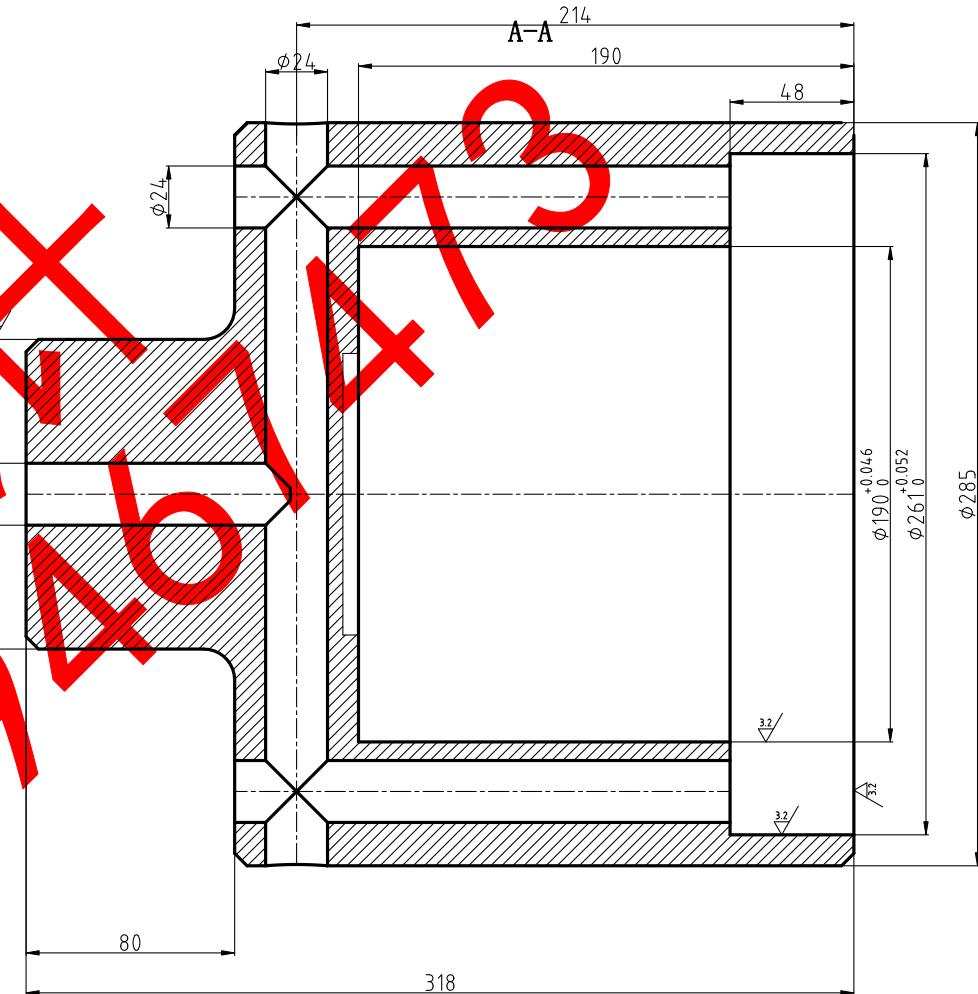
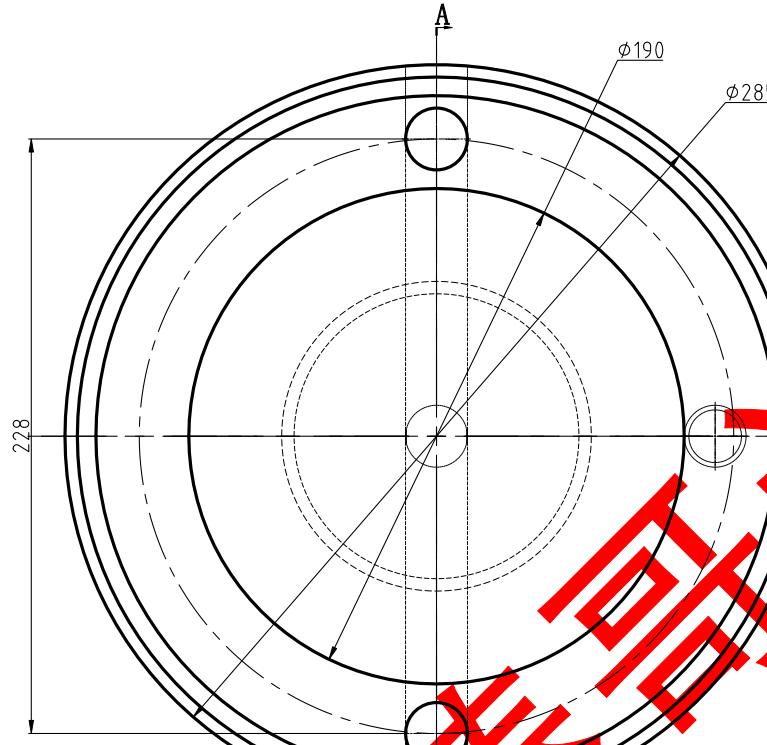
技术要求:

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。保证密封件装配时不被擦伤;
4. 进入装配的零件及部件,均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

序号	代号	名称	材料	重量	备注
20	ZDKH1-19	内六角螺栓	4	654n	
19	ZDKH1-18	内六角螺栓	4	654n	
18	ZDKH1-17	内六角螺栓	4	654n	
17	ZDKH1-16	支撑板	1	45	
16	ZDKH1-15	垫块	1	45	
15	ZDKH1-14	垫圈	1	45	
14	ZDKH1-13	垫圈	1	45	
13	ZDKH1-12	内六角螺栓	1	654n	
12	ZDKH1-11	垫圈	4		
11	ZDKH1-10	垫圈	1	45	
10	ZDKH1-9	垫圈	1	45	
9	ZDKH1-8	垫圈	1	654n	
8	ZDKH1-7	垫圈	1	45	
7	ZDKH1-6	垫块	1	45	
6	ZDKH1-5	内六角螺栓	4	654n	
5	ZDKH1-4	支撑板	1	45	
4	ZDKH1-3	固定盘	1	45	
3	ZDKH1-2	内六角螺栓	4	654n	
2	QH10-85	夹具体	1	HT200	
1	ZDKH1-1	过滤盘	1	45	

制图员: 全国 复核员: 陈海春 日期: 2024.06.15
审核员: 陈海春 标准化: 陈海春
设计员: 陈海春 1:2
工时: 1000 09:00:00
共7张 第1张

A3- 缸体



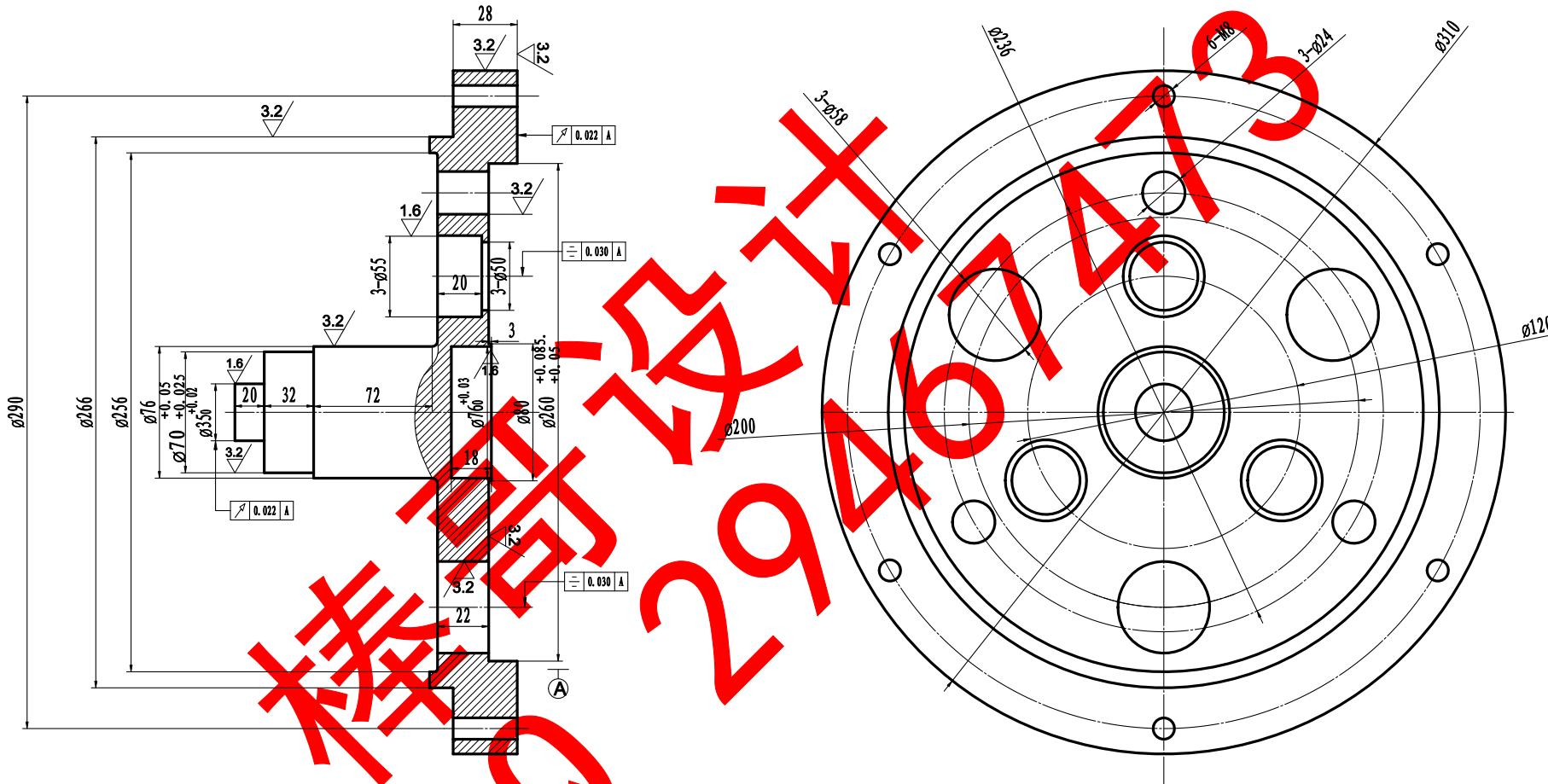
技术要求:

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	处理	分区	更改文号	年月日	缸体
设计	杨建华		标准化		
					1:1
审核					0923090
工艺		基准		共7张	第6张

A3-T型轴盘

其余



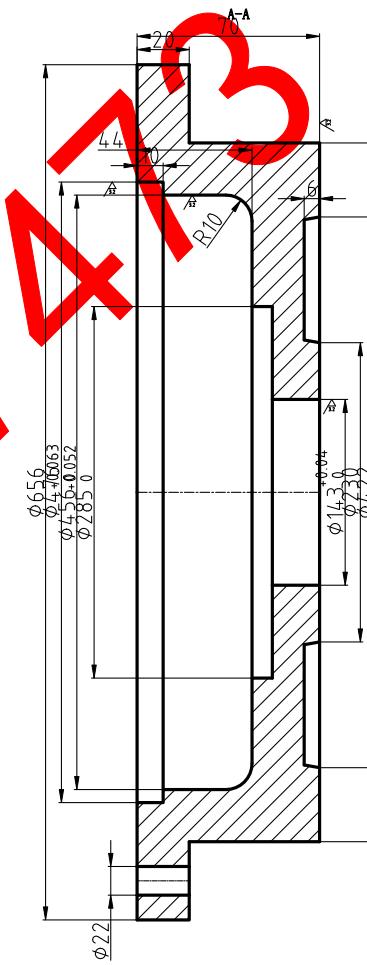
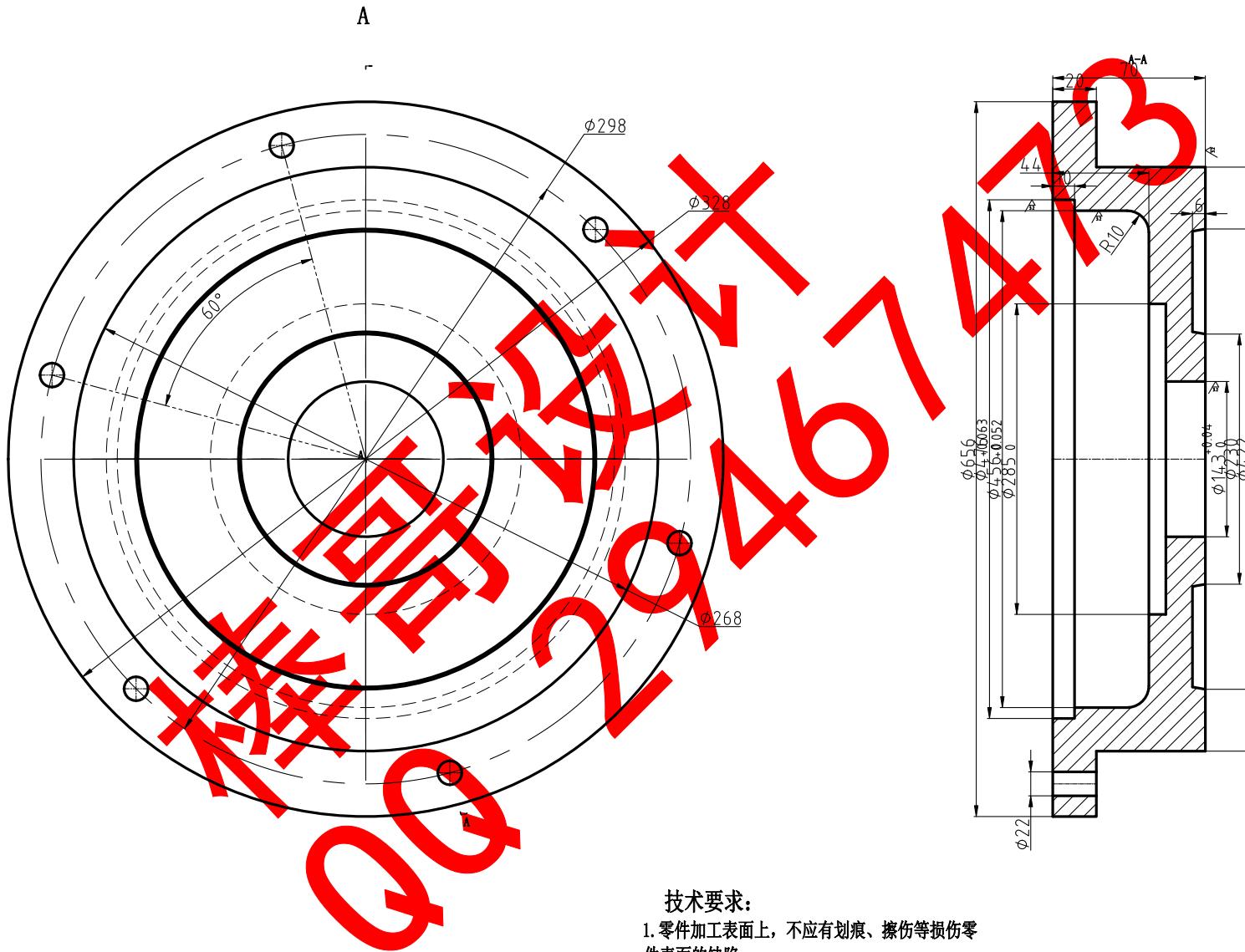
技术要求:

1. 铸件不许有砂眼、缺陷、缩孔、裂纹等缺陷，
不许补焊，不许有粘沙、毛刺；
2. 全部铸造圆角半径为R3；
3. 未注明铸造倒角为 $1.5 \times 45^\circ$ 。

HT200						无锡太湖学院		
标记	处理	分区	更改文	修改	年月日	标记	重量	比例
设计	杨建华			标准化		阶段	标记	
审核						1:1		0923090
工艺						共 7 张	第 7 张	

A3-支撑盘

6.3
其余

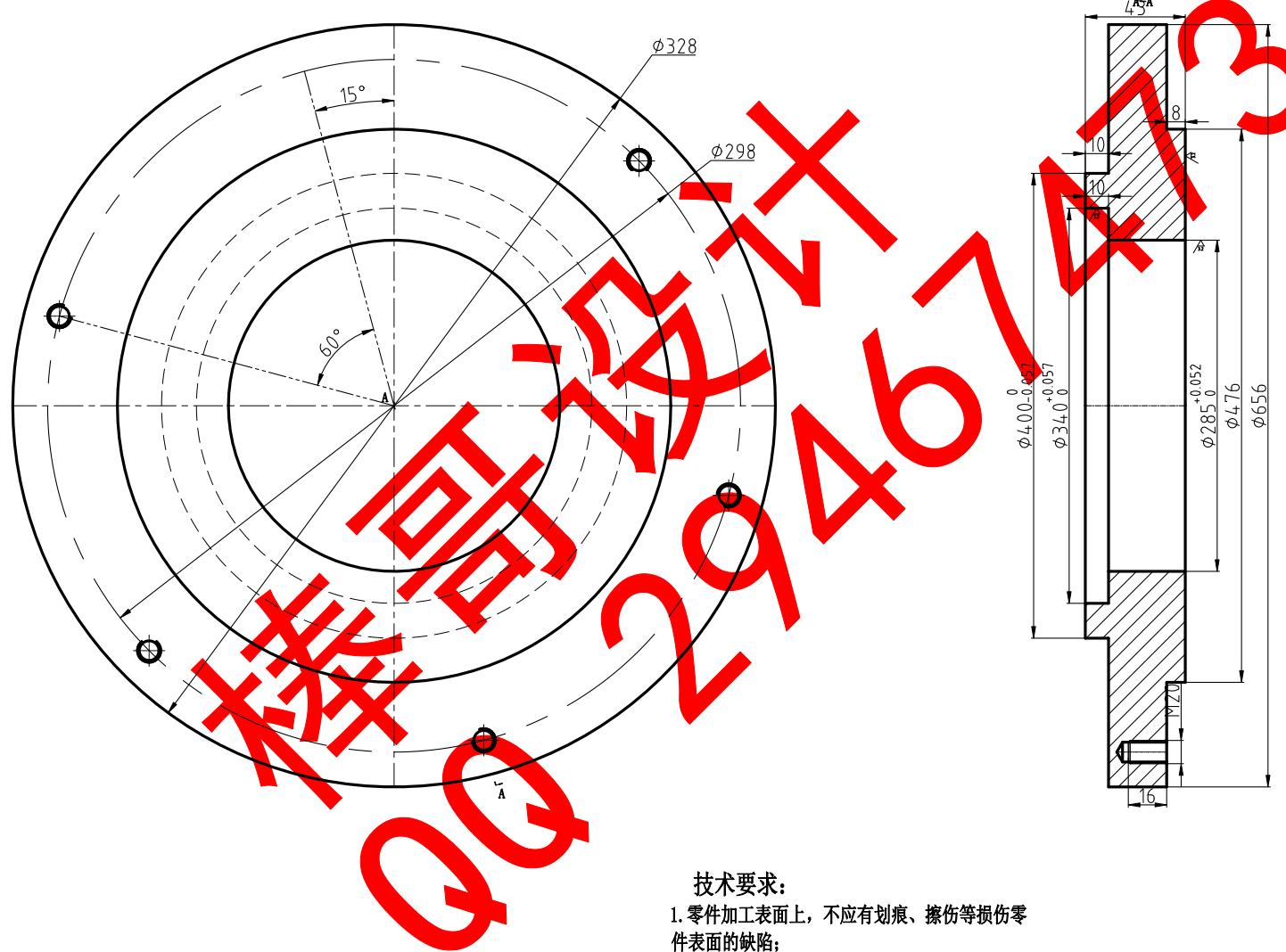


- 技术要求:**
- 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
 - 去除毛刺飞边;
 - 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

45#				无锡太湖学院	
标记	处数	分区	更改文号	年月日	支撐盤
设计	建华				
标记			标准化		
审核					
工艺					
				1:2	0923090
				共 7 页	第 5 页

A3-固定盘

6.3
其余



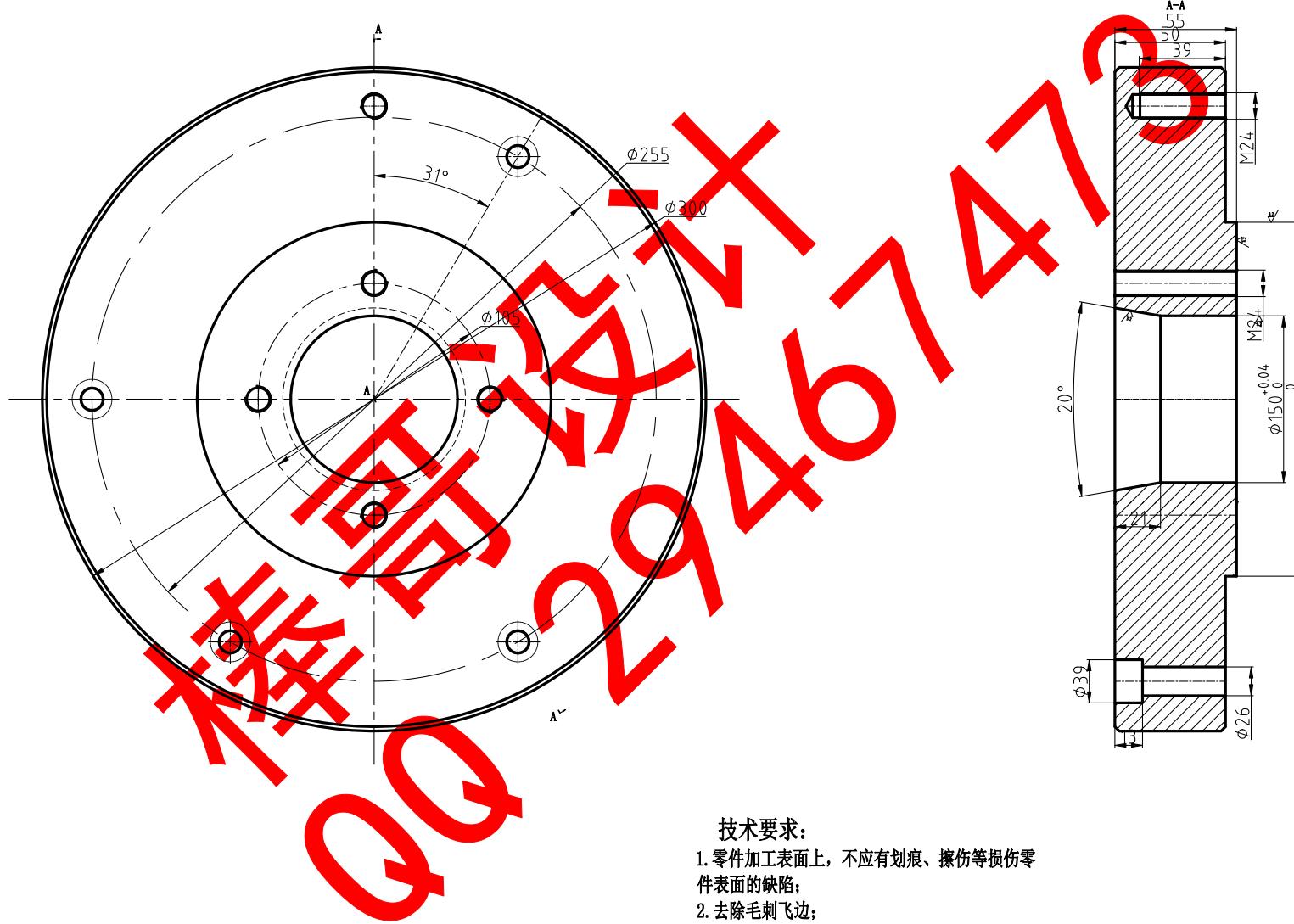
技术要求:

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

45#				无锡太湖学院	
标记	处数	分区	更改文号	年月日	固定盘
设计	杨建华			标准化	
审核				1:2	
工艺			盖章		0923090
				共7页	第4页

A3-过度盘

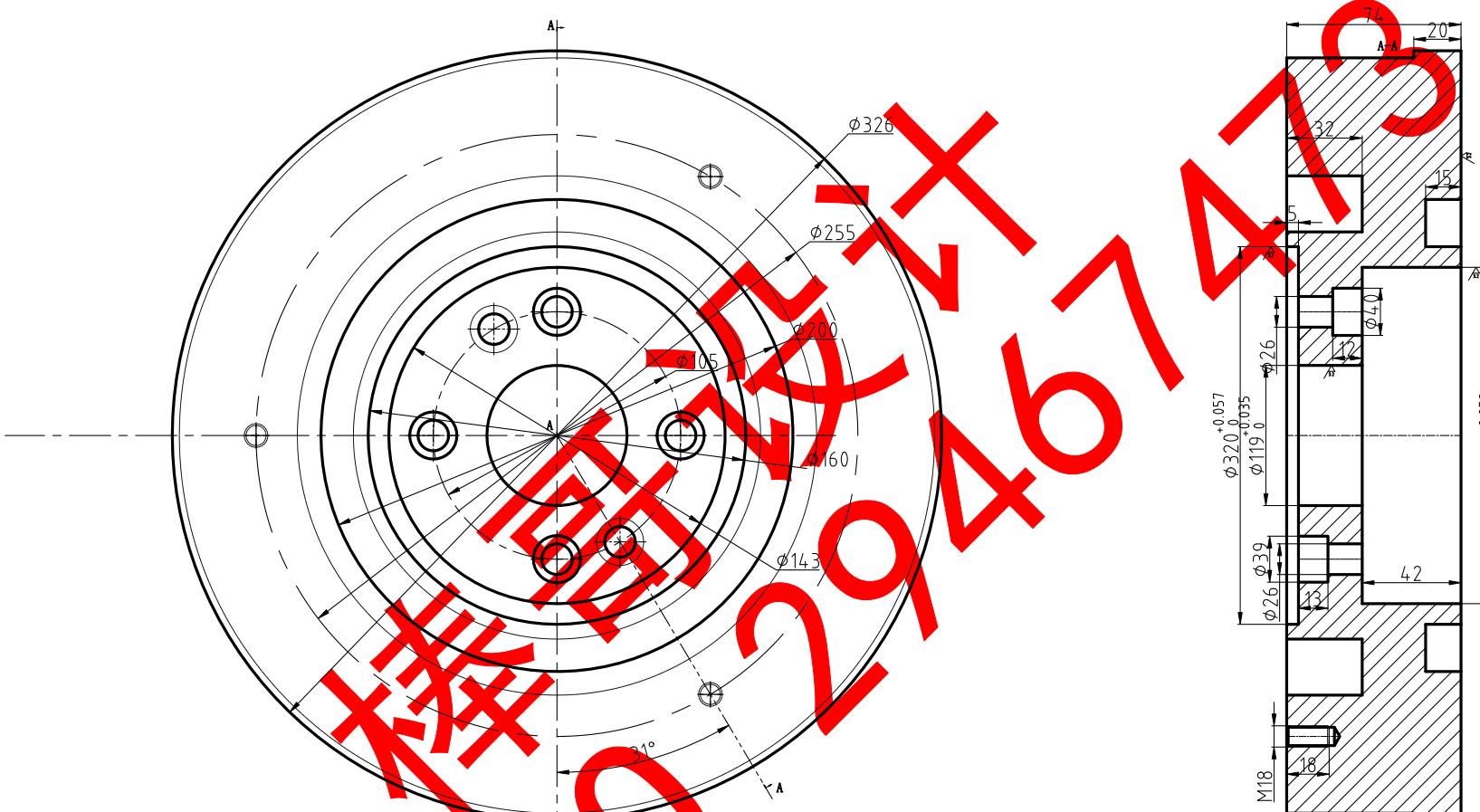
6.3
其余



45#				无锡太湖学院	
标记	处数	分区	更改文号	年月日	过度盘
设	杨建华	更	改	标	准化
审核				阶段	标记
工艺				重量	比例
				1:2	
				共 7 页	第 2 页
				0923090	

A3-夹具体

6.3
其余



技术要求:

1. 铸件一般尺寸公差按GB6414-B6之UT10采用。
2. 铸件外观要求: 无明显凸凹不得有疏松, 裂纹等缺陷。
3. 机加工后, 去锐边毛刺, 未注倒角为 $0.5\text{--}45^\circ$ 。
4. 未注一般公差按 GB/T1804。

HT200				无锡太湖学院 夹具体
标记	处数	分区	更改文号	年月日
设计	建华	标准化		
审核				1:2
工艺		基准		0923090
			共 7 张	第 3 张

工序卡片

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第1页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	3	车	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 1 1															
设备名称 设备型号 设备编号 同时加工数															
车床 CA6140 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		粗车外圆轮廓		外圆车刀/磨齿卡尺		240 80 0.8		1		机动		520		150 0.3	
2		掉头粗车外圆轮廓		外圆车刀/磨齿卡尺		240 80 0.8		1		辅助		0.2			
设计 核对 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:															

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第2页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	4	车	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 1 1															
设备名称 设备型号 设备编号 同时加工数															
车床 CA6140 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		精车外圆轮廓		内孔车刀/磨齿卡尺		240 80 0.8		1		机动		520		150 0.3	
2		精车内孔		内孔车刀/磨齿卡尺		520 150 0.3		0.2		辅助					
设计 核对 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:															

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第3页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	5	车	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 1 1															
设备名称 设备型号 设备编号 同时加工数															
车床 CA6140 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		精车外圆轮廓		外圆车刀/磨齿卡尺		520 150 0.3		0.2		机动		0.2			
设计 核对 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:															

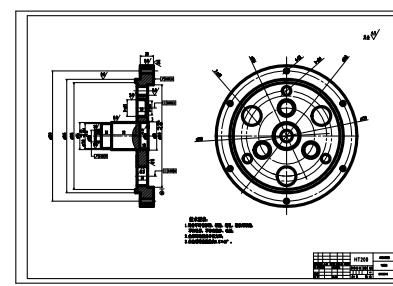
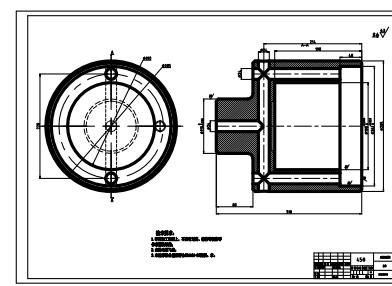
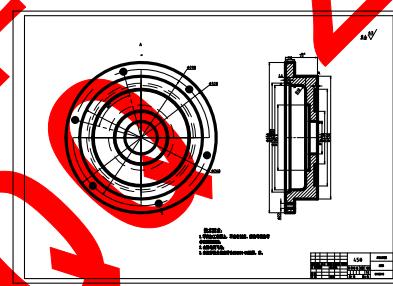
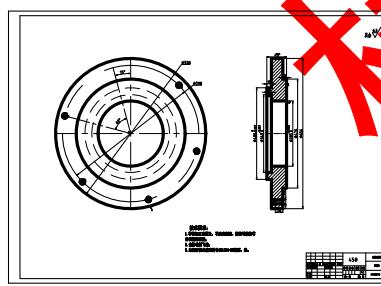
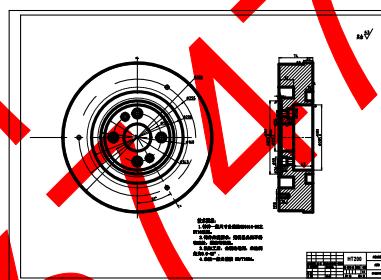
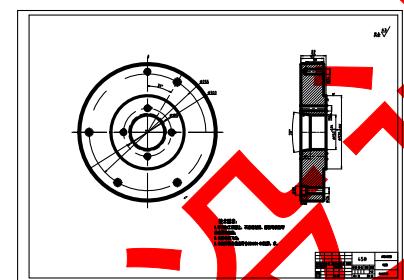
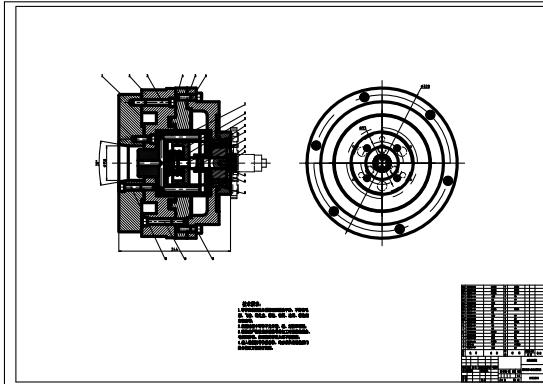
无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第4页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	6	钻	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 1 1															
设备名称 设备型号 设备编号 同时加工数															
钻床 Z525 1															
夹具编号 夹具名称 切削液															
工位器具编号 工位器具名称 工序工时/分															
准终 单件															
工步号		工步内容		工艺设备		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		钻3-Ø55孔		麻花钻/磨齿卡尺		12 1.2 0.8 1.2		1		机动		12		1.2 0.8 1.2	
2		扩3-Ø55孔		扩刀/磨齿卡尺		14 1.4 0.5 0.6		1		辅助		14		1.4 0.5 0.6	
3		铰3-Ø55孔		铰刀/磨齿卡尺		16 1.5 0.2 0.2		1		机动		16		1.5 0.2 0.2	
设计 核对 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:															

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第5页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	7	钻	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		钻3-Ø24孔		麻花钻/磨齿卡尺		12 1.2 0.8 1.2		1		机动		12		1.2 0.8 1.2	
2		扩3-Ø24孔		扩刀/磨齿卡尺		14 1.4 0.5 0.6		1		辅助		14		1.4 0.5 0.6	
3		铰3-Ø24孔		铰刀/磨齿卡尺		16 1.5 0.2 0.2		1		机动		16		1.5 0.2 0.2	
设计 核对 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:															

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		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 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		钻3-Ø58孔		麻花钻/磨齿卡尺		12 1.2 0.8 1.2		1		机动		12		1.2 0.8 1.2	
2		扩3-Ø58孔		扩刀/磨齿卡尺		14 1.4 0.5 0.6		1		辅助		14		1.4 0.5 0.6	
3		铰3-Ø58孔		铰刀/磨齿卡尺		16 1.5 0.2 0.2		1		机动		16		1.5 0.2 0.2	
设计 核对 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:															

无锡太湖学院		机械加工工序卡		产品型号		零件图号		产品名称		T盒		共7页 第7页			
车间	工序号	工序名称	材料牌号												
	9	钻	HT200												
毛坯种类 毛坯外形尺寸 毛坯可制件数 每台件数															
铸造 Ø315x160 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		主轴转速切削速度进给量切削深度		进给次数		工步工时/分		进给次数		工步工时/分	
1		钻M8螺纹孔		麻花钻/磨齿卡尺		12 1.2 0.8 1.2		1		机动		12		1.2 0.8 1.2	
设计 核对 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:															

CAD (装配图及相关零件图)



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13