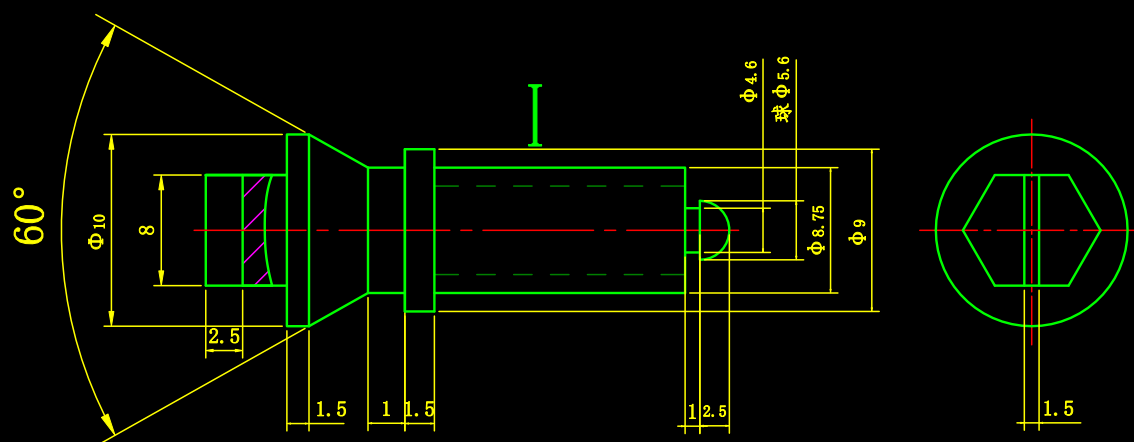
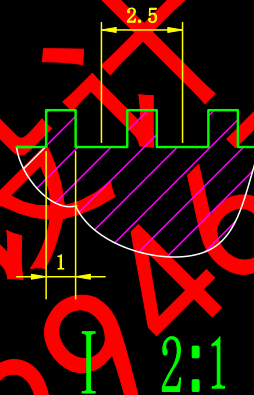


# 工件图-蜗杆零件图



材料Q235



## 技术要求

1. 六角头部冷镦
2. 渗碳淬火 HRC 48-52
3. 镀锌
4. 表面不允许有毛刺
5. 螺纹右旋

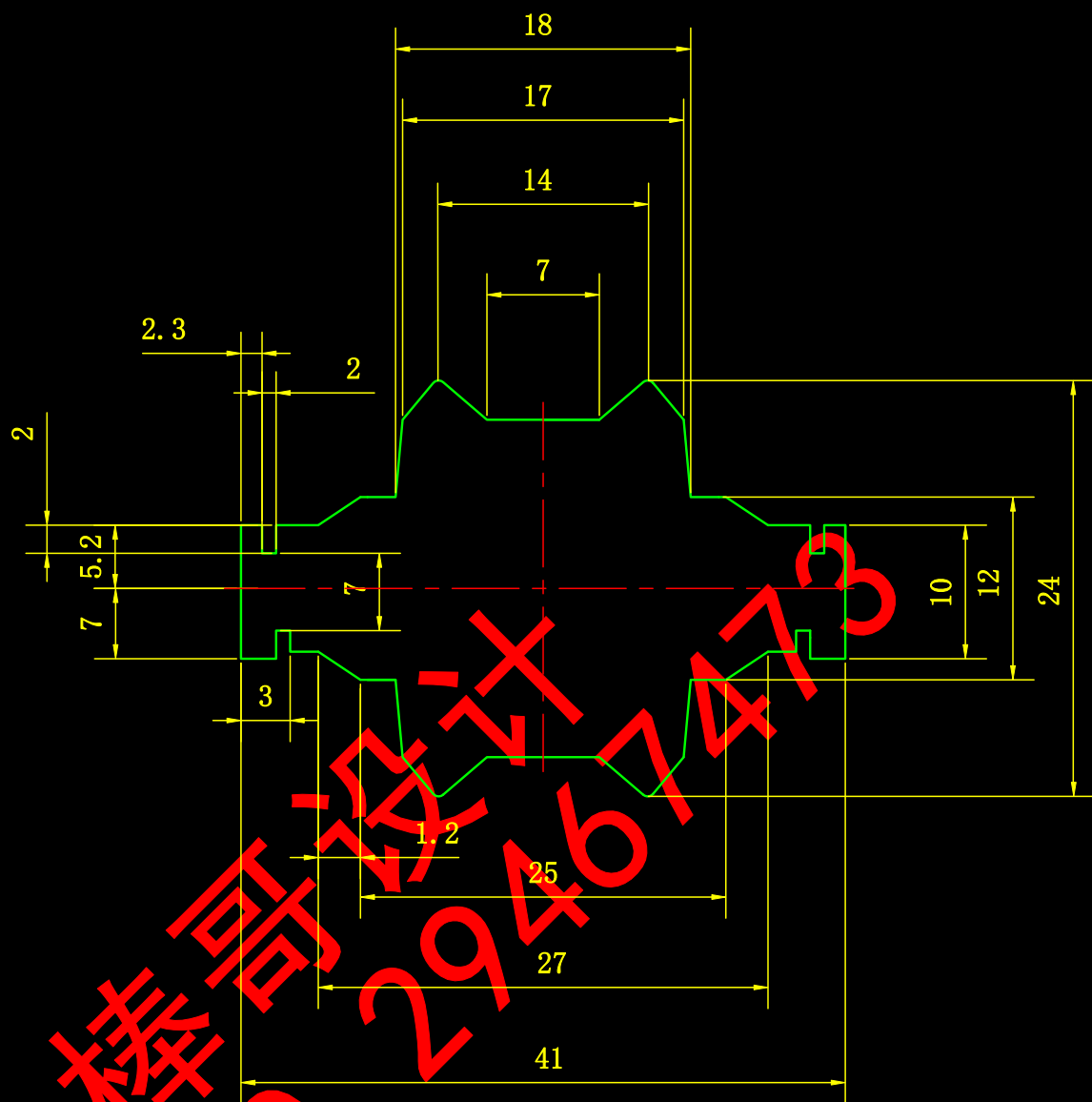
						1Cr18Ni9Ti			无锡太湖学院	
									I型软管夹蜗杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923832	
设计	张同敏		标准化		2013-03			2:1		
审核										
工艺			批准			共 16 张		第 16 张		

Technical drawing of a mechanical part, likely a spring or shaft, with dimensions and annotations. The drawing shows a cross-section of a cylindrical component with a central hole. Key dimensions include: outer diameter 12.6, inner diameter 6.3, total length 9.5, and a central section of length 6.5. The drawing is marked with '2X45°' indicating chamfers, and a '5°' angle is shown. A red 'X' is drawn over the drawing, and a red '3' is written in the top right corner.

$\delta$	0.53		0.6													
L	57.7	70.3	89.1	104.8	130.0	161.4	208.5	240.0	271.3	302.7	334.2	365.6	397.0	428.4	437.8	491.2

<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>						1Cr18Ni9Ti			无锡太湖学院		
I型软管夹钢带图											
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记	重 量	比 例	0923832		
设 计	张同敏		标准化		2013-03						
审 核								1: 1			
工 艺				批 准		共 16 张                  第 14 张					

# 工件图-软管夹壳体图

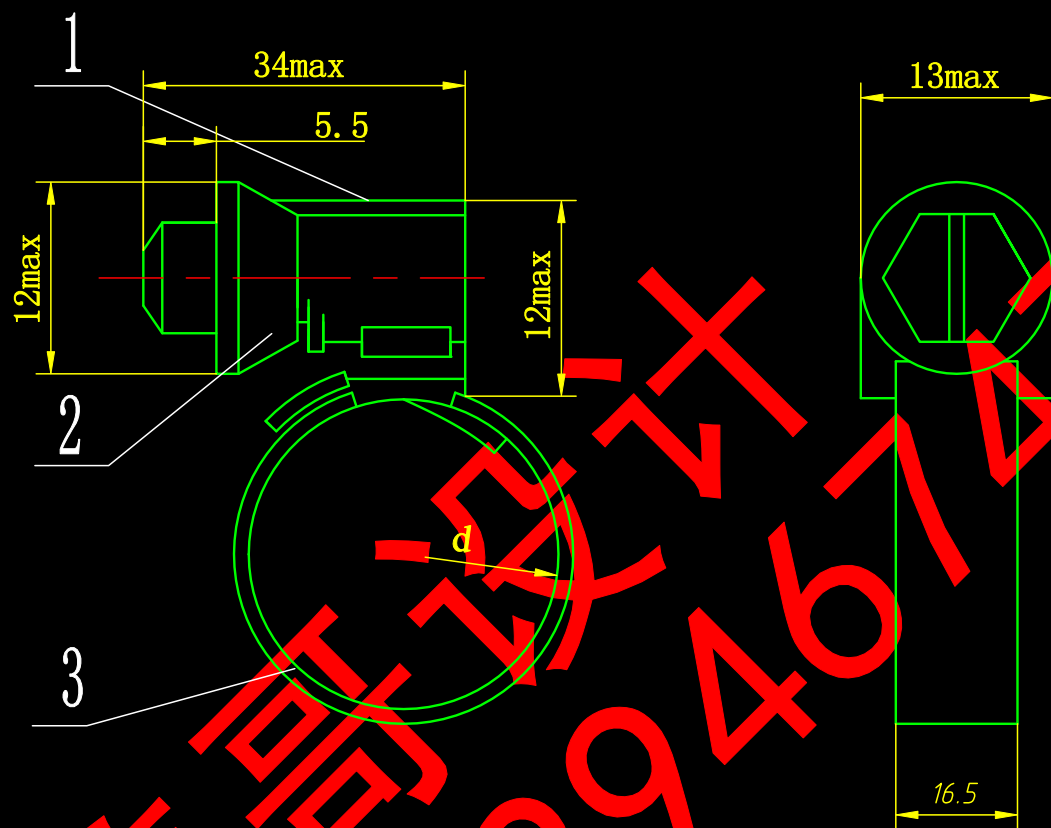


## 技术要求

1. 渗碳淬火 HRC 48-52
2. 表面不允许有毛刺
3. 镀锌

						1Cr18Ni9Ti			无锡太湖学院			
									阶段标记		软管夹壳体	
											重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	张同敏		标准化		2013-03			2:1				
审核												
工艺			批准			共 16 张		第 15 张				
								0923832				

# 工件图-软管夹图装配图



3	钢 带	1	不 锈 钢 1Cr18Ni9Ti
2	蜗 杆	1	不 锈 钢 1Cr18Ni9Ti
1	壳 体	1	不 锈 钢 1Cr18Ni9Ti
序 号	名 称	数 量	备 注

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日
设 计	张同敏		标准化		2013-03
审 核					
工 艺			批 准		

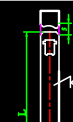
阶段标记				重量	比例
					1:1
共 16 张				第 13 张	

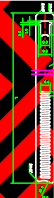
# 无锡太湖学院

## 软管夹装配图

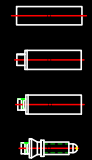
0923832

工序卡

无锡太湖学院		钢带工序卡片		零件名称	钢 带	零件图号	HJ-10/150-01		
材料牌号及规格		1Cr18Ni9Ti		毛坯种类	钢 带 <th>毛坯尺寸</th> <td>厚 t=0.53-0.6mm</td>	毛坯尺寸	厚 t=0.53-0.6mm		
工序号	工序名称	工 序 内 容		设 备	工艺装备	工 序 附 图			
1	酸料冲孔	1、准备：工地清理酸液槽 温生产任务单领料，并检查 钢带质量。 2、试酸：将上盘的钢带放 于模具上调整定位、下料 (切掉头部倒角和尾部的圆弧) 并冲孔，并对冲下的钢带进 行检验合格。 3、开机连续生产，生产过 程中随时注意工作情况。		冲 床	模具 CHT- 1-00				
			冲床 卡片尺 0.02mm, 0-150mm						
班 级	机械07	姓 名	张同敏	学 号	0923832	日 期	2013年3月28日	批改	日 期

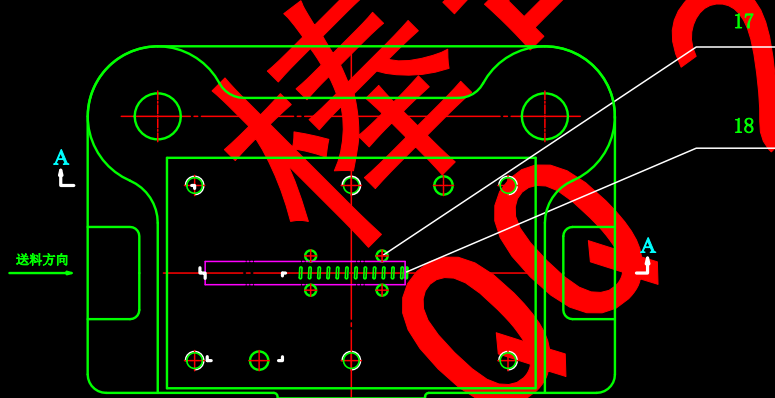
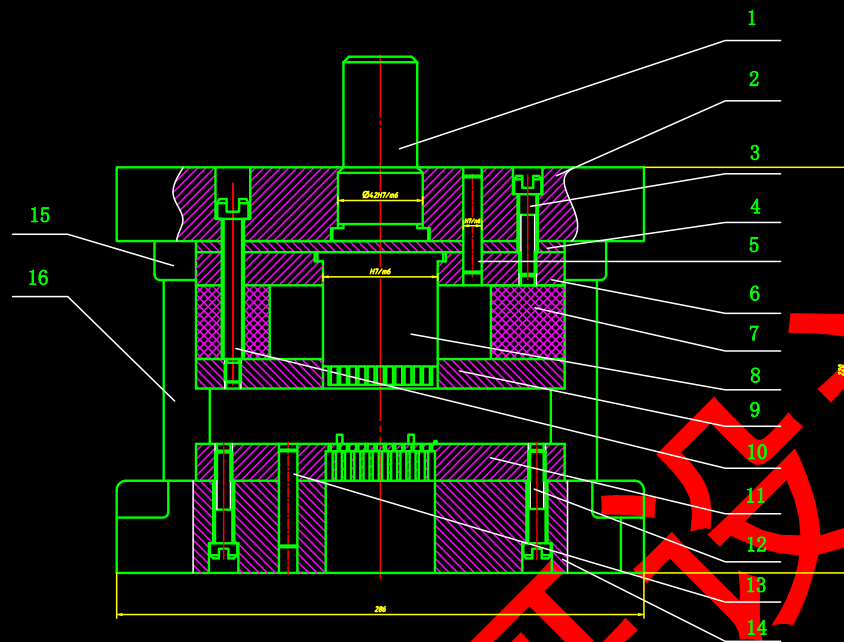
无锡太湖学院		钢带工序卡片		零件名称	钢 带	零件图号	HJ-10/150-01		
材料牌号及规格		1Cr18Ni9Ti	毛坯种类	钢 带	毛坯尺寸	厚 0.53~0.6mm			
工序号	工序名称	工 序 内 容		设 备	工艺装备	工 序 附 图			
2	冲斜冲孔	挺用每次冲10个孔。大于10个孔的钢带用以冲好的孔定位。		冲 床	冲斜冲孔模具 CHT-2-00				
3	冲标记	1、端部定位，用模具冲出厂标。		冲 床	制字模具				
4	孔部成型	1、定位，孔部成型。		冲 床	孔部成型模具				
5	打磨毛刺	1、可采用金刚石或砂轮，既可手工打磨，也可用机器。		抛光机具					
6	检 验				游标卡尺 0.02mm~150mm				
班 级	机械07	姓 名	张同敏	学 号	0923832	日 期	2013年3月28日	批 改	日 期

无锡太湖学院		壳体工序卡片		零件名称	壳 体	零件图号	HJ-10/150-02		
材料牌号及规格		1Cr18Ni9Ti	毛坯种类	壳 体	毛坯尺寸	厚 t=0.6mm			
工序号	工序名称	工 序 内 容		设 备	工艺装备	工 序 附 图			
1	壳体酸洗	1. 准备：清理工作现场，安装模具并调整球生产任务领料； 2. 定位：开动冲床，冲下壳体		冲床	模具 CH-1-1-00 有斜孔冲头 Φ18-130				
2	有斜孔冲斜孔	1. 安装调整修模具； 2. 将壳体展开放于模中； 3. 开机冲压后取下2件；		冲床	模具 CH-2-2-10				
3	成型	1. 将2件放于模中； 2. 开机冲压后取下2件；		冲床	模具 CH-3-3-00				
4	有斜孔成型	1. 准备 2. 将2件放于模中 3. 开机 4. 取下2件		冲床	模具 CH-4-4-00				
5	检验								
班 级	机械07	姓 名	张同敏	学 号	0923832	日期	2013年3月28日	批改	日期

无锡太湖学院		钢杆工序卡片		零件名称	钢 杆	零件图号	HJ-10/150-03		
材料牌号及规格		Q235	毛坯种类	钢 杆	毛坯尺寸				
工序号	工序名称	工 序 内 容		设 备	工艺装备	工 序 附 图			
1	下 料	按图纸长度下料		切割机					
2	墩 头	将工件放在冷墩机上一次成型		冷墩机					
3	车加工	1、夹外圆，车各台肩； 2、夹六角部分车外圆。		车 床					
4	铣 槽	1、夹亮外圆铣槽，槽与外圆对称度不超过0.1，深2.5		数控车床					
5	搓丝	用搓丝机一次搓出		搓丝机					
6	去毛刺								
7	渗碳淬火								
8	镀 铬								
9	检 验								
班 级	机械07	姓 名	张同敏	学 号	0923832	日期	2013年4月1日	批改	日期

无锡太湖学院		装配工序卡片		产品名称	钢杆软管类	零件图号	HJ02-10/150-03
						图1页 共1页	
工序号	工序名称		车 间	工 段	设 备	工 序 工 时	
装入件： 钢带 HJ02-10-150-01 壳体 HJ02-10-150-02 钢杆 HJ02-10-150-03							
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		装 配 图	
1	准备：按生产任务书，将相应尺寸 的钢带、壳体、钢杆准备。						
2	装配：1、将钢杆与壳体配合，套上 钢带、壳体，并拧紧。			符合所需钢带模具			
	2、将钢杆杆尾上			钢杆杆后成型模具			
	3、紧固好卡扣等件，手工紧			自制手动装配工具			
	4、将钢杆与壳体配合			图形、剖面图看相机			
3	5、收紧、放松两次试验是否合格			试验台架、调试工具			
检验、包装、入库							
班 级	机械07	姓 名	张同敏	学 号	0923832	日期	2013年4月4日
						批改	日期

# 模具装配图-冲斜孔模具装配图



零件图  
材料: 1Cr18Ni9Ti t=0.6mm



### 排样图

## 第一步



## 第二步



冲裁废料

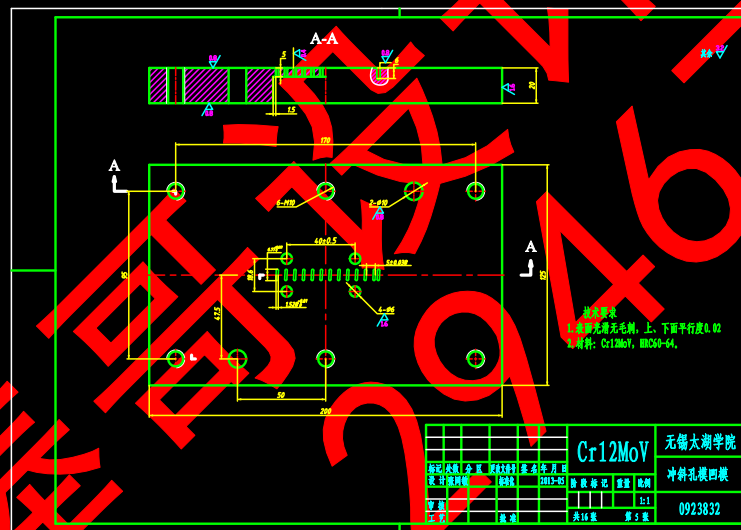
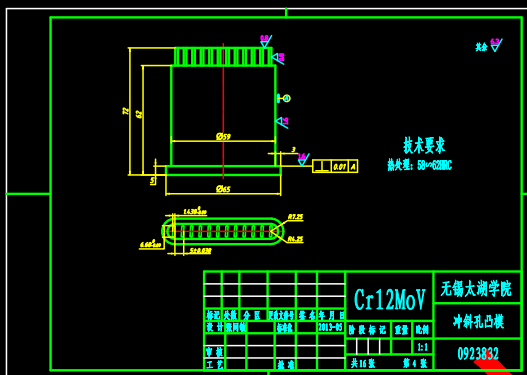


### 装配要求

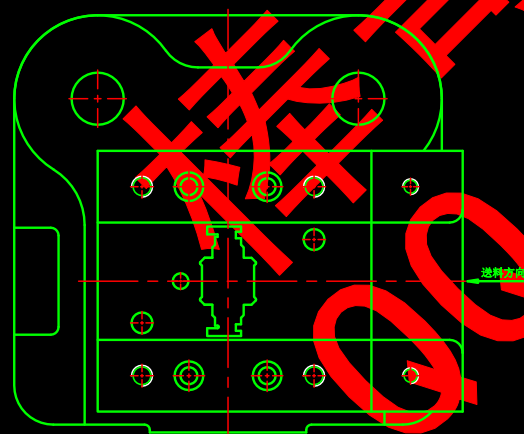
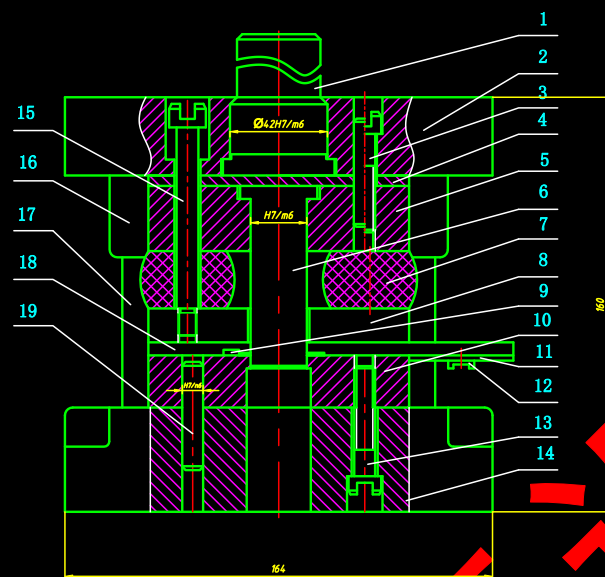
1. 装配时应保证凸、凹模之间的间隙均匀一致;
2. 推料、卸料机构必须灵活, 卸料板或推件器在模具开启状态时, 一带应突出凸、凹模表面 0.5-1.0mm;
3. 紧固用的螺钉、销钉装配后不得松动, 并保证螺钉和销钉的端面不突出下模座的安装平面;
4. 凸模与固定板的配合一般按GB/T 1800. 4-1999中的H7/m6或H7/m6选取;
5. 压入式模柄与上模座的配合为H7/m6过渡配合;
6. 导套、导柱和模座配合为H7/f6, 导柱与导套配合为H7/h6;
7. 装入装配的零件及部件, 均必须要有检验部门的合格证方能装配;
8. 零件在装配前必须清理和清洗, 不得有毛刺、飞边, 锈蚀等;
9. 装配前对零、部件的主要配合尺寸及相关精度进行复查。

17	GB-T-2-6	安特洛	1	T18A	GB-6060G
18	GB-T-2-6	安特洛	4	T18A	GB-6060G
19	GB/T361.7-2008	弯矩	1	24Cr	GB-6061G
20	GB/T361.7-2008	弯矩	1	30Cr2	GB-6062G
21	GB/T361.7-2008	弯矩	2	A7-2	GB-6062G
22	GB/T 375-2008	带帽螺栓	2	T18A	GB-6060G 附注B
23	GB/T 7-1-2018	螺柱头	6	45	GB-6060G
24	GB-T-2-6	圆钢	1	Cr12Mo7	168811212
25	J287 T-2-6-2018	圆钢	4	45	GB-6060G
26	GB-T-2-6	圆钢	1	A7-2	GB-6062G
27	GB-T-2-6	圆钢	1	Cr12Mo7	168811212
28	GB-T-2-6	凸块	6	奥氏体	GB-A35-40
29	GB-T-2-6	凸块	1	45	168811212
30	GB-T-2-6	凸块	1	45	GB-6060G
31	J287 T-2-6-2018	凸块	1	45	GB-6060G
32	J287 T-2-6-2018	凸块	1	45	GB-6060G
33	GB/T 76-2018	上螺母	45	45	GB-6060G
34	GB/T354.1-2008	上螺母	1	K709	24
35	GB/T 7664-2008	进口无头螺栓	1	45	GB-6060G
所发	代号	名称	数量	材料	硬度备注
				ch-t-2	无锡太湖学院
审核/设计/会签/更改/日期				制图/审核/日期	铜带冲斜排孔
图号				第 2 页	0923832

# 模具零件图-冲斜孔模零件图



# 模具装配图-壳体落料模



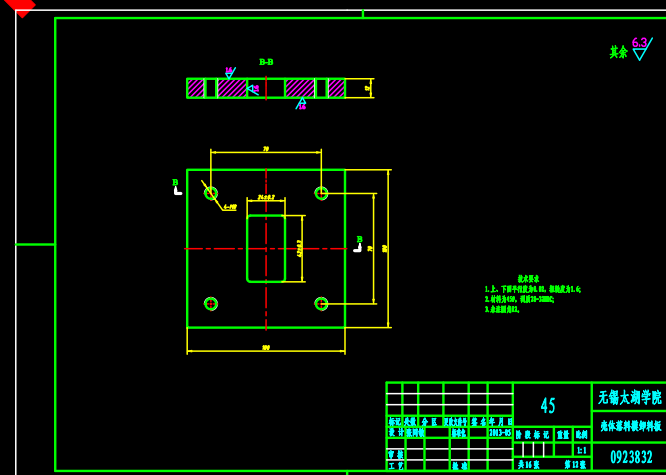
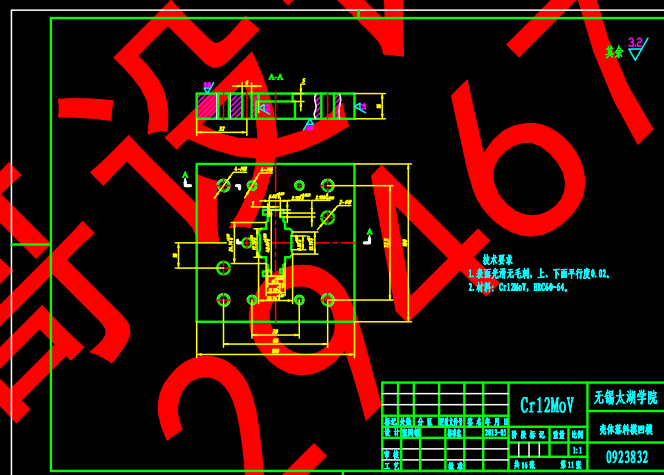
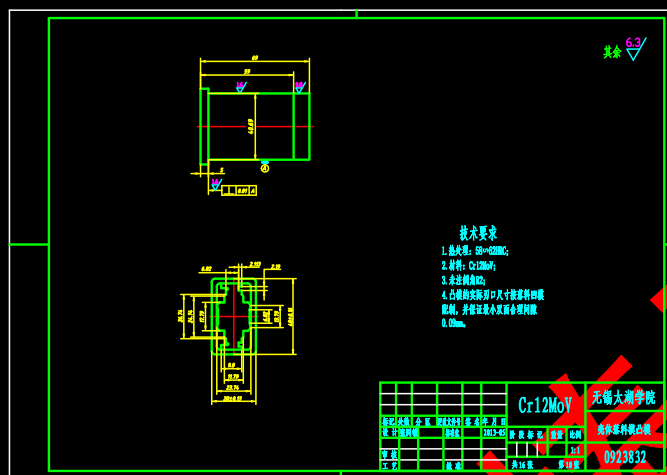
送料方向

19	GB/T 879. 4-2000	圓柱柄	4	T10A	56-60HRC	Φ8240
18	JB/T 7648. 5-2008	導料板	2	45	28-32HRC	140X16
17	GB/T2861. 1-2008	導柱	2	20Cr	60-64HRC	
16	GB/T2861. 3-2008	導套	2	20Cr	58-62HRC	
15	JB/T 7650. 6-2008	鉗料鉗釘	4	45	35-40HRC	M8X30
14	GB/T2855. 2-2008	下模座	1	H7X200	24-28HRC	
13	GB/T 70. 3-2008	螺絲T3	4	45	43-48HRC	M8X45
12	GB/T 70. 3-2008	螺絲T2	2	45	43-48HRC	M6X10
11	JB/T 7646. 6-2008	承料板	1	Q135A		100X400
10	cb-tk-1-06	凹模	1	Cr12MoV	60-64HRC	100X100X
9	cb-tk-1-05	固定墊料柄	1	45	28-32HRC	
8	cb-tk-1-04	鉗料板	1	45	28-32HRC	100X100X
7	cb-tk-1-03	被紋	4	聚酰胺	W30A0-150	
6	cb-tk-1-02	凸模	1	Cr12MoV	58-62HRC	
5	cb-tk-1-01	凸模固定板	1	45	28-32HRC	100X100X
4	JB/T 7643. 3-2008	墊板	1	45	43-48HRC	100X100X
3	GB/T 70. 3-2008	螺絲T1	6	45	43-48HRC	M8X40
2	GB/T2855. 1-2008	上模座	1	H7X200	24-28HRC	
1	JB/T7646. 1-2008	模柄	1	Q135A		40X60

序 号	12/17646.1-2008	规格	1	Q235A	1	4000
代 号	名 称	数 量	材 料	硬 度	备 注	
			ch-k-1		无锡太湖学院	
标注	块数	分区	原文件号	签名	年月日	壳 体 落 料 模 0923832
设计	张同刚	陈松林	2013-04	阶段标识	重量	
审核					比例	
工艺	批准			共16套	第3套	



# 模具零件图-壳体落料模零件图





# 模具零件图-落料冲孔零件图

