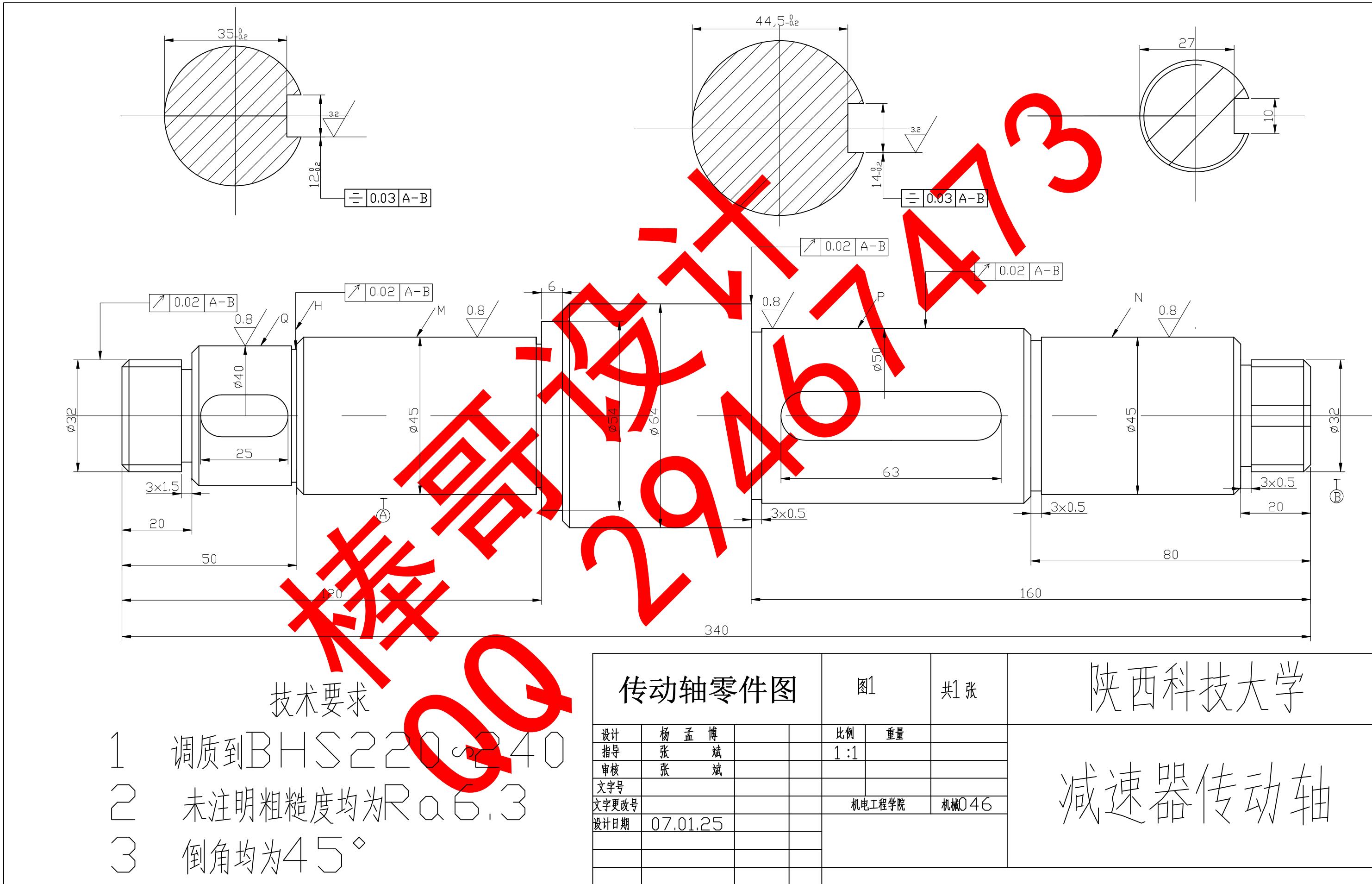


# 零件图-杨孟博



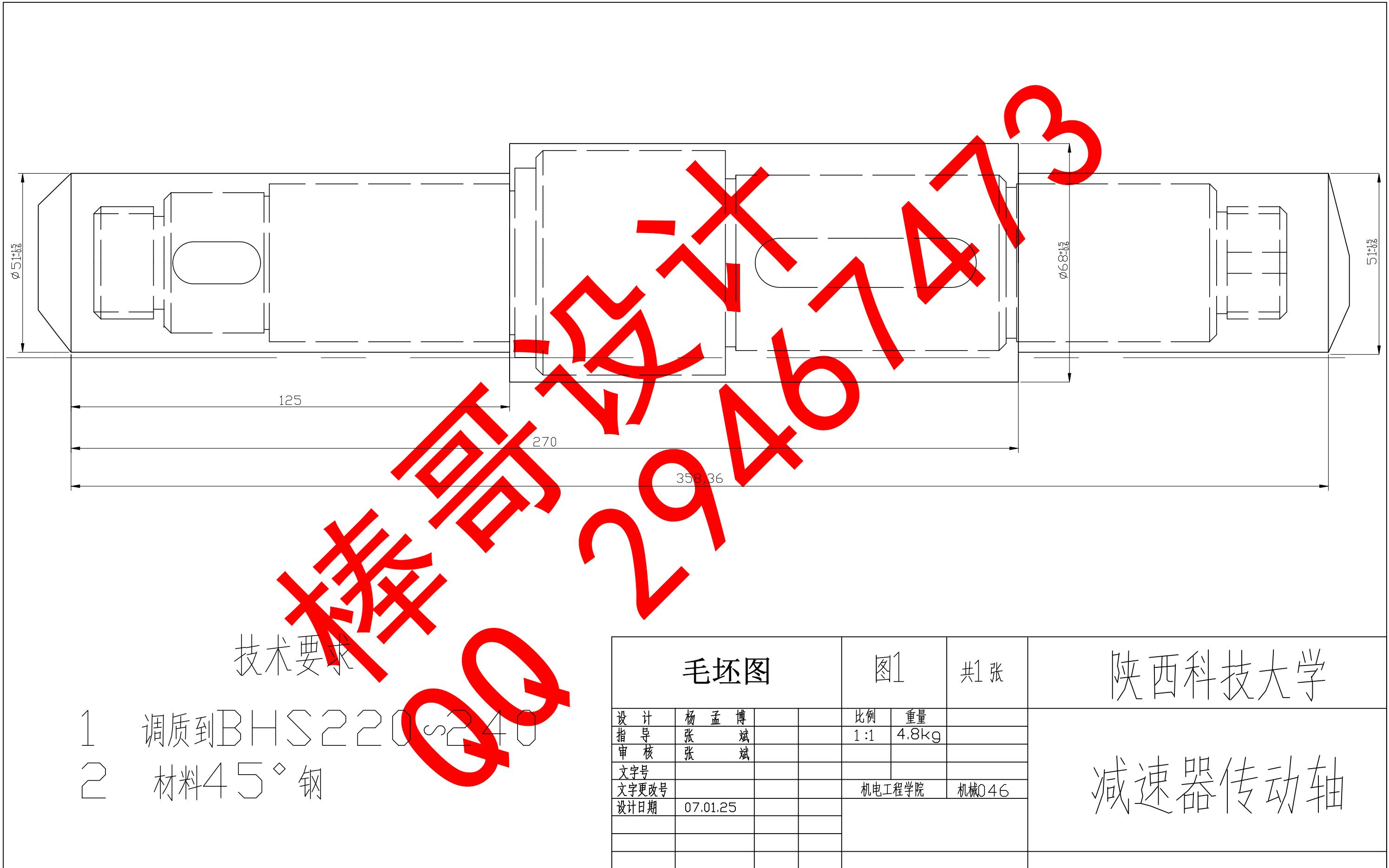
## 技术要求

1 调质到BHS220~240  
2 未注明粗糙度均为 $R_a 6.3$   
3 倒角均为 $45^\circ$

传动轴零件图				图1	共1张	陕西科技大学
设计	杨孟博			比例	重量	
指导	张斌			1:1		
审核	张斌					
文字符号						
文字更改号				机电工程学院	机械046	
设计日期	07.01.25					

# 减速器传动轴

# 毛坯图-杨孟博



# 工序卡1-杨孟博

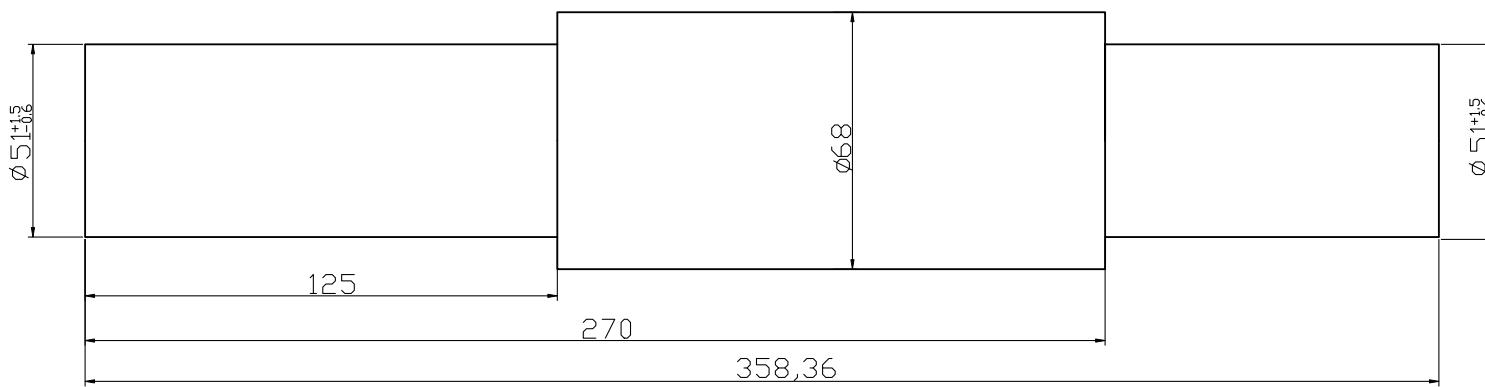
陕西科技大学		机械加工工序卡片					共 2 张		第 1 张		
产品代号		零(部)件代号		零(部)件名称		传动轴		工序号		5	

# 工序卡2-杨孟博

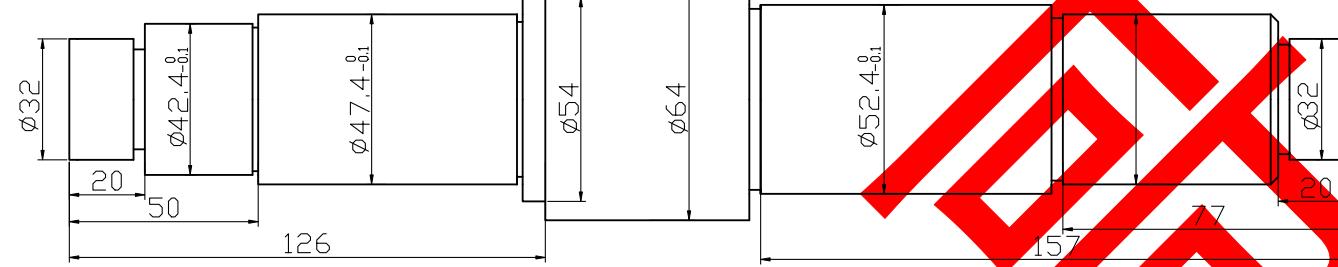
陕西科技大学		机械加工工序卡片					共 2 张	第 2 张	
		产品代号	零(部)件代号	零(部)件名称	传动轴	工序号			
							设备 名称 磨床 型号 HBS220 夹具名称 编号 三爪自定心卡盘		
							材料 名称 45钢 硬度 HBS220		
							刀具 名称 砂轮 规格 WA46Kv6 P350×40		
							量具 名称 外径百分尺 规格 0.01 mm		
							辅具 分度值 0.01 mm 测量范围 25-150 mm		
							工时定额 技术等级 准备及 终结时间 工作地点 服务时间 基本 时间 辅助时间 单件时间 班产量		
							2.31min		
工 序 号	工步名称及内容			加工表面尺寸			切削用量		
	直径或 宽度	长度	加工计 算长度	切深	走刀量	转速或 双行程数	切速	走刀 次数	
6	磨削 $\varnothing 40 \pm 0.005$ mm	$\varnothing 40$ mm	30 mm	30 mm	0.1 mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/s	
	磨削 $\varnothing 45 \pm 0.005$ mm	$\varnothing 45$ mm	70 mm	70 mm	0.1 mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/s	
	磨削 $\varnothing 50 \pm 0.005$ mm	$\varnothing 50$ mm	80 mm	80 mm	0.1 mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/s	
	磨削 $\varnothing 45 \pm 0.005$ mm	$\varnothing 45$ mm	60 mm	60 mm	0.1 mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/s	
编 制	5	设 计	杨孟博	审 核	张斌	批 准	描 图	校 对	

# 工序图[1].杨孟博

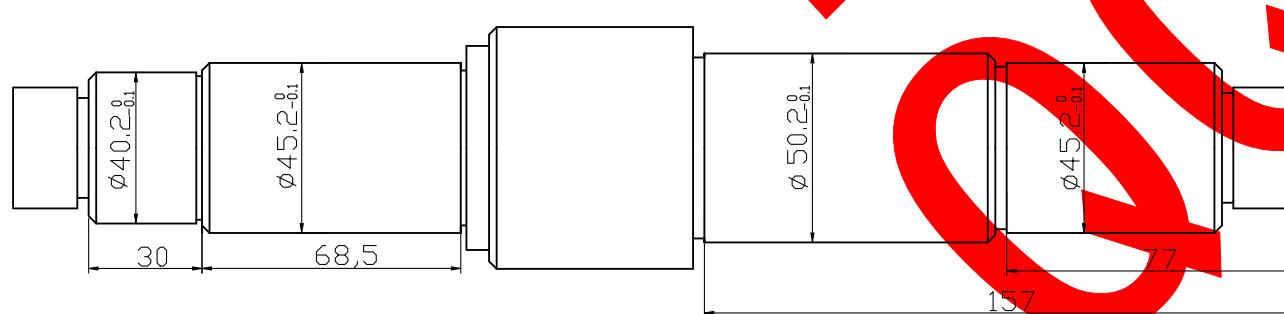
1: 车两端面, 钻中心孔;



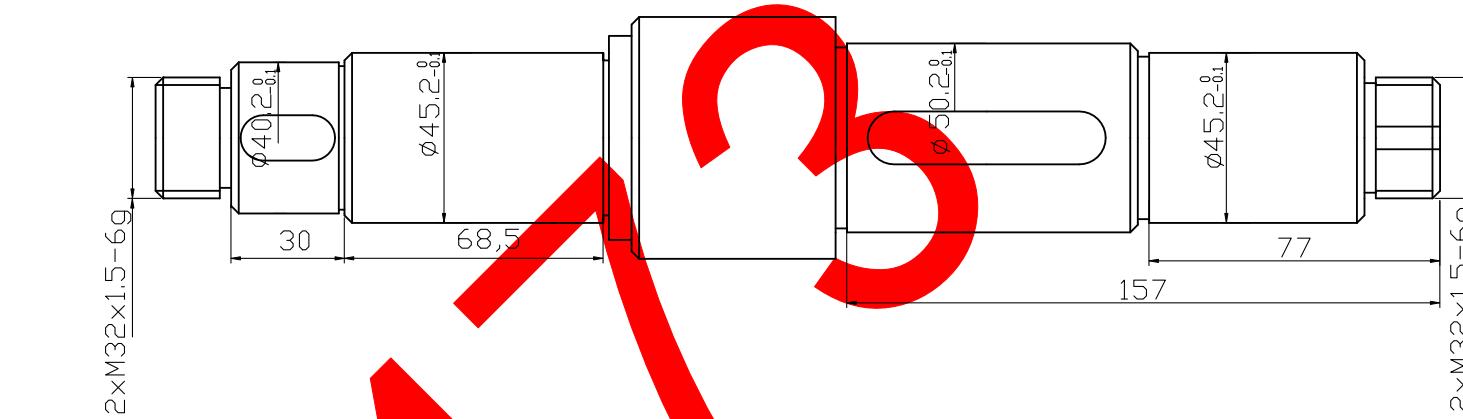
2: 粗车外圆  $\phi 64$ mm,  $\phi 54$ mm,  $\phi 40 \pm 0.005$ mm,  $\phi 45 \pm 0.005$ mm,  $\phi 50 \pm 0.005$ mm,  $\phi 45 \pm 0.005$ mm,  $2 \times \phi 32$  (两端中心孔定位);



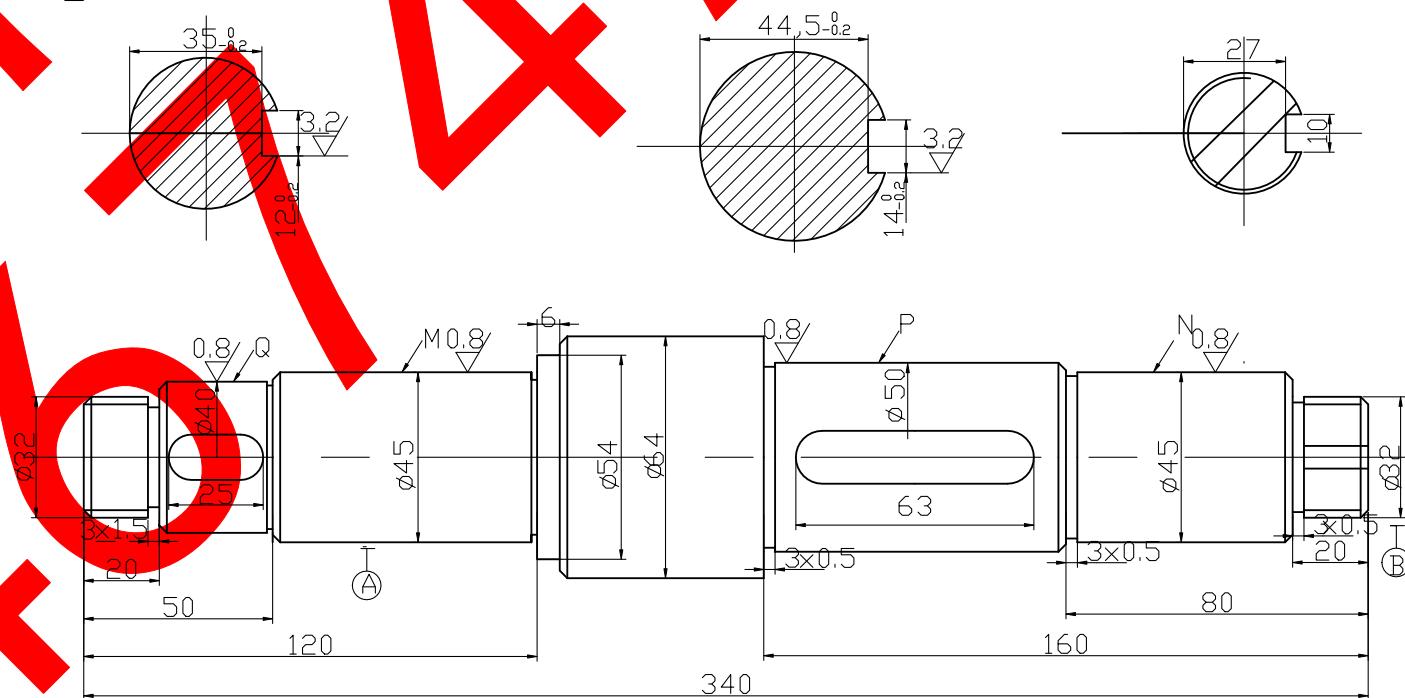
3: 精车外圆  $\phi 40 \pm 0.005$ mm,  $\phi 45 \pm 0.005$ mm  
 $\phi 50 \pm 0.005$ mm  $\phi 45 \pm 0.005$ mm  
 切退刀槽, 倒角 (两端中心孔定位);



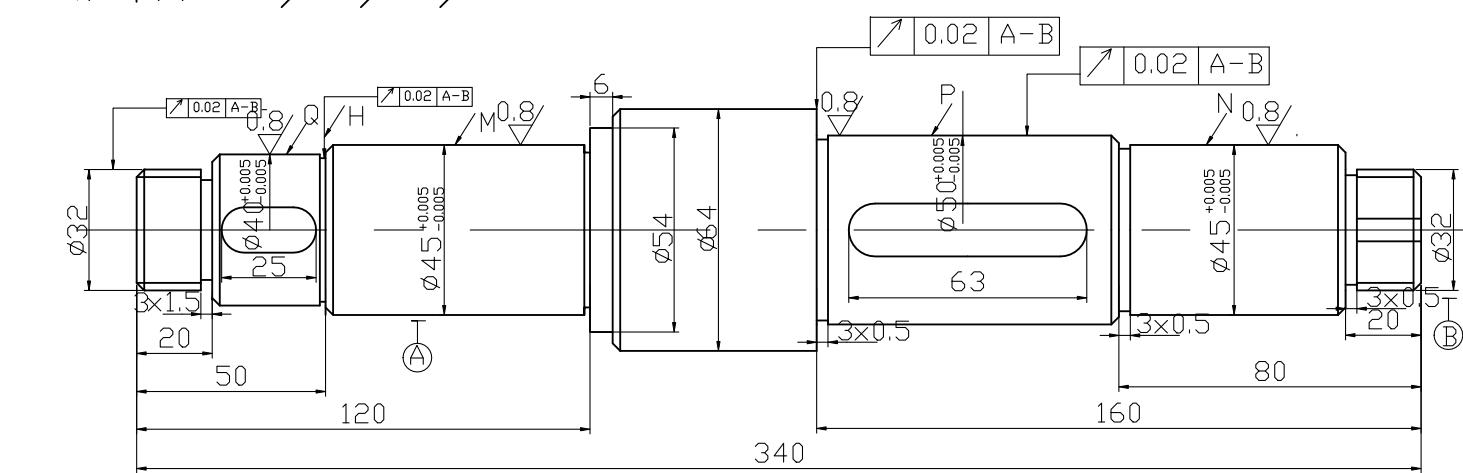
4: 车螺纹  $2 \times M32 \times 1.5-6g$ ,  
 (两端中心孔定位)



5: 铣键槽 (两端中心孔定位)



6: 磨外圆面 H, M, N, P.



标记	处数	分区	更改文件号	日期	07.01.25	45#钢	陕西科技大学
设计	杨孟博		标准化			阶段标记	重量
审核	张斌						1:2
工艺			批准			共 1 张 第 1 张	机械 046