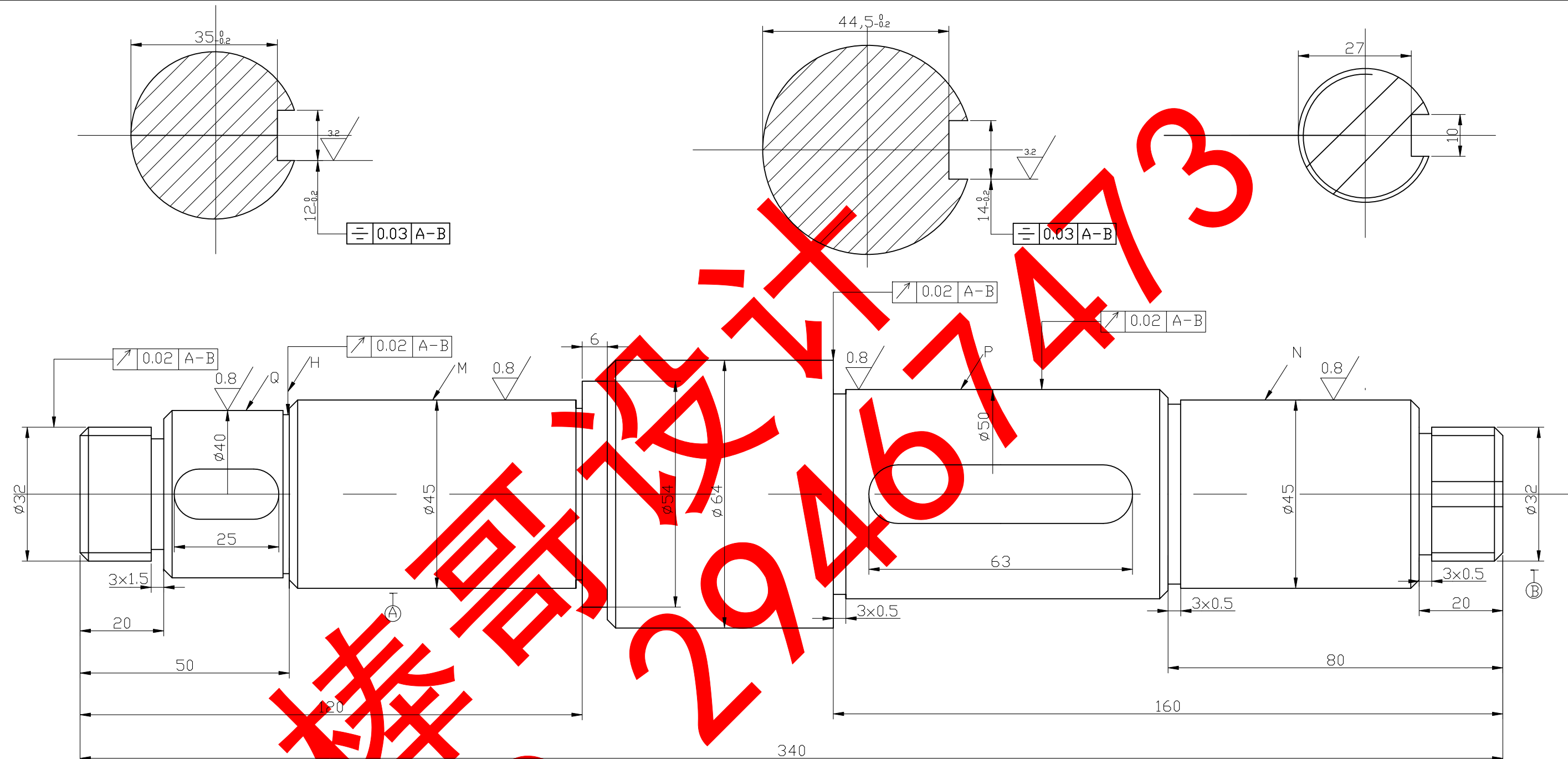


零件图-杨孟博



技术要求

- 1 调质到BHS220~240
- 2 未注明粗糙度均为Ra6.3
- 3 倒角均为45°

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	减速器传动轴					
指导	张 斌			1 : 1							
审核	张 斌										
文字号											
文字更改号				机电工程学院						机械046	
设计日期	07.01.25										

毛坯图-杨孟博



技术要求

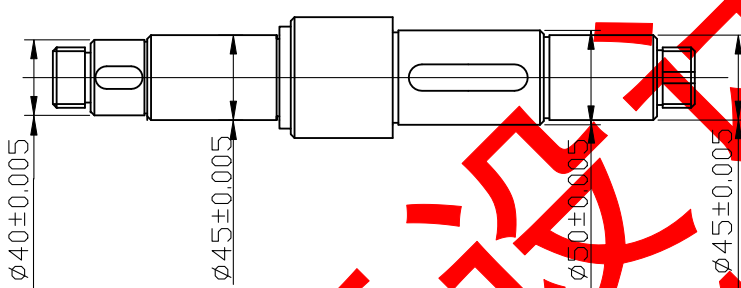
- 1 调质到BHS220~240
- 2 材料45°钢

毛坯图				图1	共1张	陕西科技大学
设计	杨孟博			比例	重量	减速器传动轴
指导	张斌			1:1	4.8kg	
审核	张斌					
文字号						
文字更改号				机电工程学院	机械046	
设计日期	07.01.25					

工序卡1-杨孟博

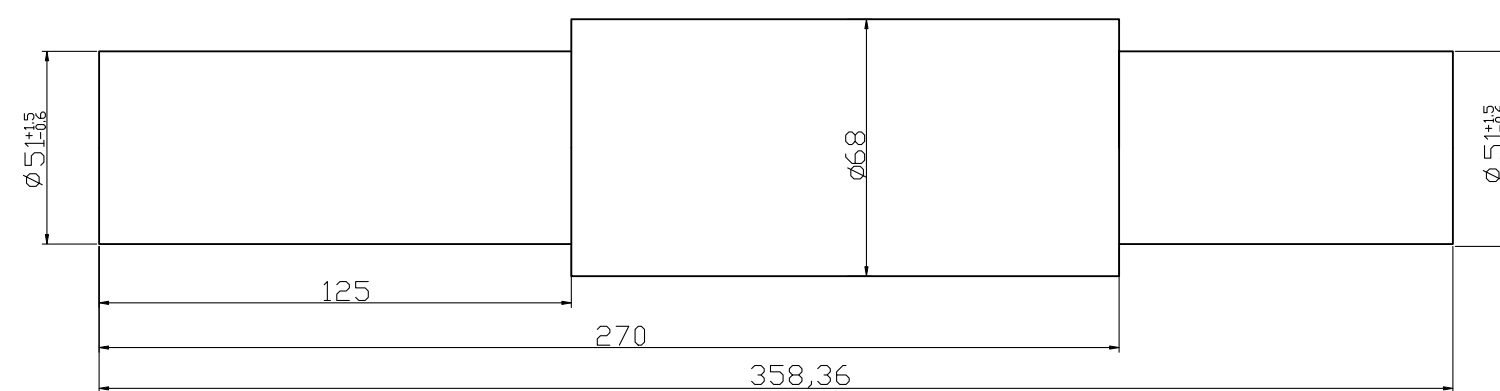
陕西科技大学		机械加工工序卡片						共 2 张		第 1 张	
		产品代号		零 (部) 件代号		零 (部) 件名称		传动轴		工序号	
		设 备 材 料									
		名 称		立式铣床		名 称		45钢			
		型 号		X51		硬 度		HBS220			
		夹具名称, 编号									
		刀 具		量 具		辅 具					
		名称		规格		名称		规格			
		高速钢锯齿三面刃铣刀		d=125mm L=13mm		游标卡尺		分度值 0.02mm 量范围 0-150			
技术等级		工 时 定 额						班产量			
		准备及 终结时间		工作地点 服务时间		基本 时间		辅助时间		单件时间	
						4.0min					
工 序 号	工 步 名 称 几 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
5	铣键槽 12X4			12	25	25	4	50mm/min			1
	铣键槽 14X9			14	63	63	5	50mm/min			1
	铣键槽 8X4			8	20	20	4	50mm/min			1
编 制		3		设 计		杨孟博		审 核		张斌	
								批 准			
								描 图			
								校 对			

工序卡2-杨孟博

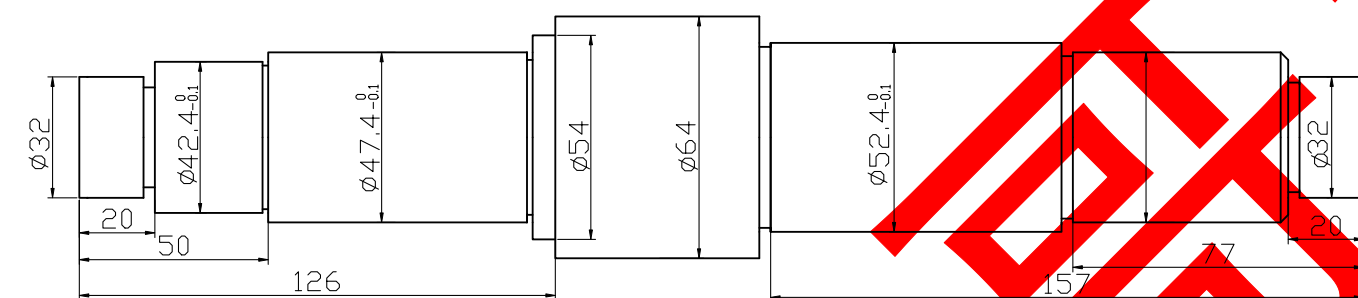
陕西科技大学		机械加工工序卡片						共 2 张		第 2 张									
		产品代号		零 (部) 件代号		零 (部) 件名称 传动轴		工序号		6									
						设 备		材 料											
						名 称 磨床		名 称		45钢									
						型 号		硬 度		HBS220									
						夹具名称、编号			三爪自定心卡盘										
						刀 具		量 具		辅 具									
						名 称 规格		名 称 规格		名 称 规格									
						砂轮		WA46Kv6 P350×40		外径百分尺		分度值 0.01 mm 测量 范围 25-150 mm							
技术等级		工 时 定 额						班产量											
		准备及 终结时间		工作地点 基本 服务时间 时间		辅助时间		单件时间											
				2.31min															
工 序 号 6		工 步 名 称 几 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						
		磨削Ø40±0.005mm				Ø40mm	30mm	30mm	0.1mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/ s	1						
		磨削Ø45±0.005mm				Ø45mm	70mm	70mm	0.1mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/ s	1						
		磨削Ø50±0.005mm				Ø50mm	80mm	80mm	0.1mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/ s	1						
		磨削Ø45±0.005mm				Ø45mm	60mm	60mm	0.1mm	10 m/min	1500 r/min	27.5 m/ s	1						
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

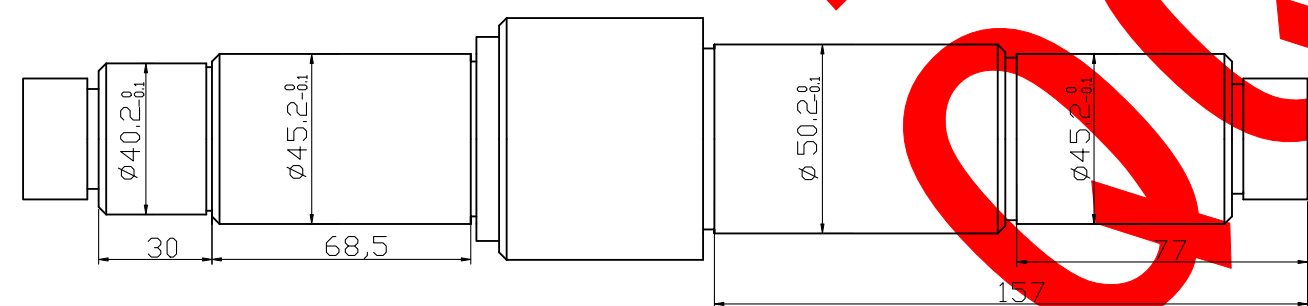
1: 车两端面, 钻中心孔;



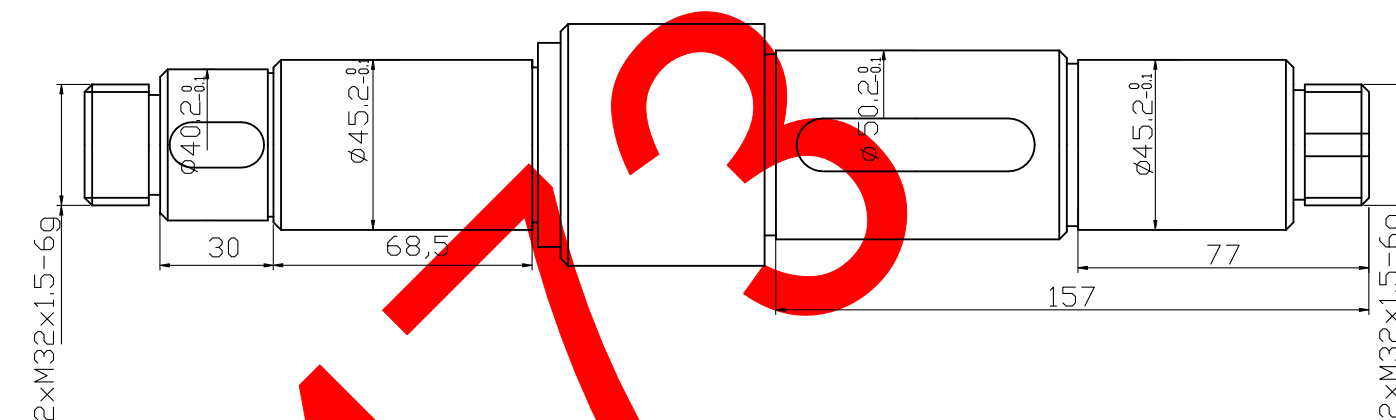
2:粗车外圆 $\phi 64\text{mm}$, $\phi 54\text{mm}$, $\phi 40 \pm 0.005\text{mm}$, $\phi 45 \pm 0.005\text{mm}$,
 $\phi 50 \pm 0.005\text{mm}$, $\phi 45 \pm 0.005\text{mm}$, $2 \times \phi 32$ (两端中心孔定位);



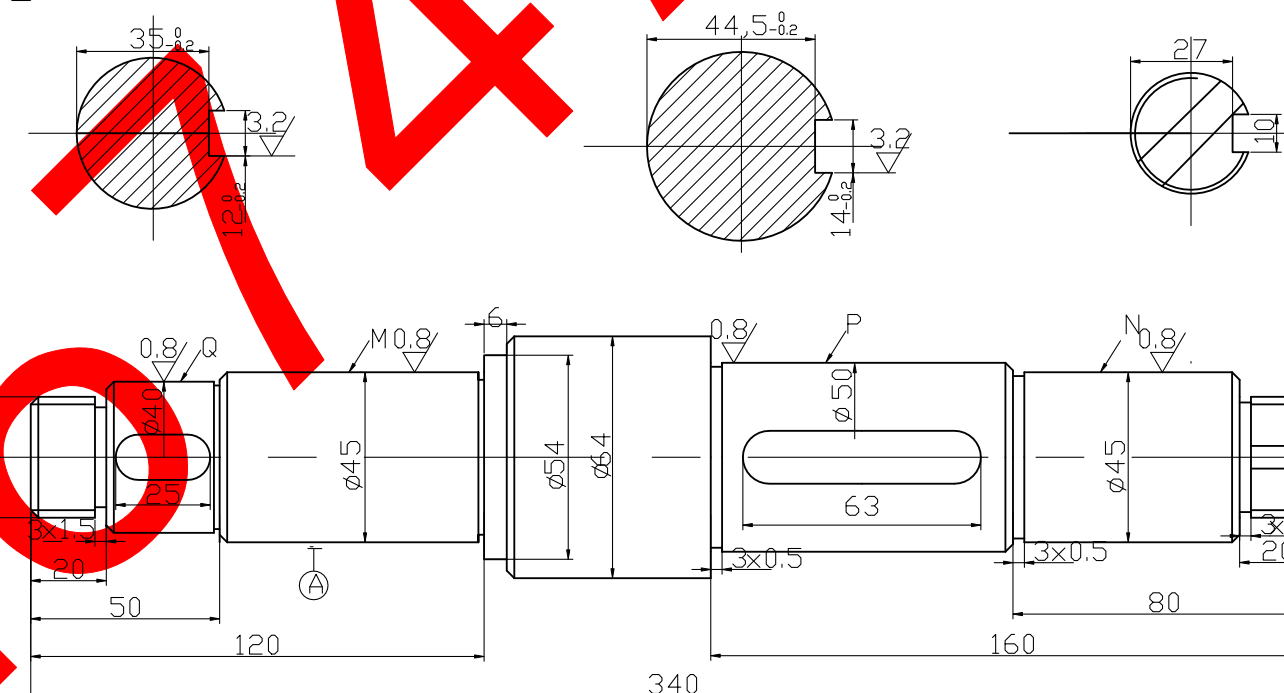
3: 精车外圆 $\varnothing 40 \pm 0.005 \text{ mm}$, $\varnothing 45 \pm 0.005 \text{ mm}$
 $\varnothing 50 \pm 0.005 \text{ mm}$ $\varnothing 45 \pm 0.005 \text{ mm}$
 切退刀槽, 倒角 (两端中心孔定位);



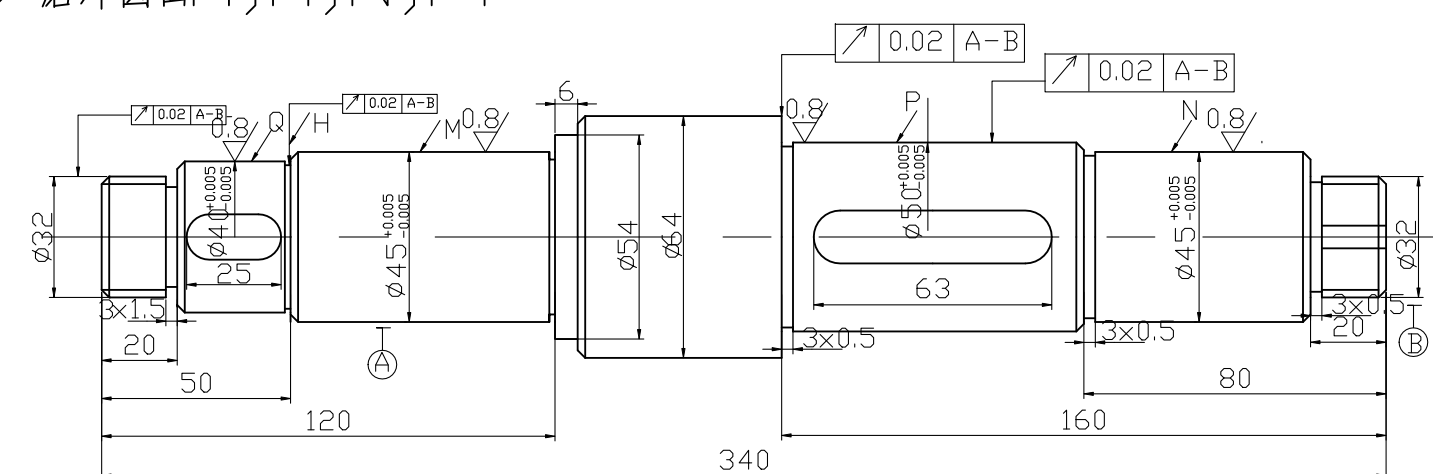
4: 车螺纹 $2 \times M32 \times 1.5 - 6g$,
(两端中心孔定位)



5: 铣键槽 (两端中心孔定位)



6: 磨外圆面H,M,N,P.



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