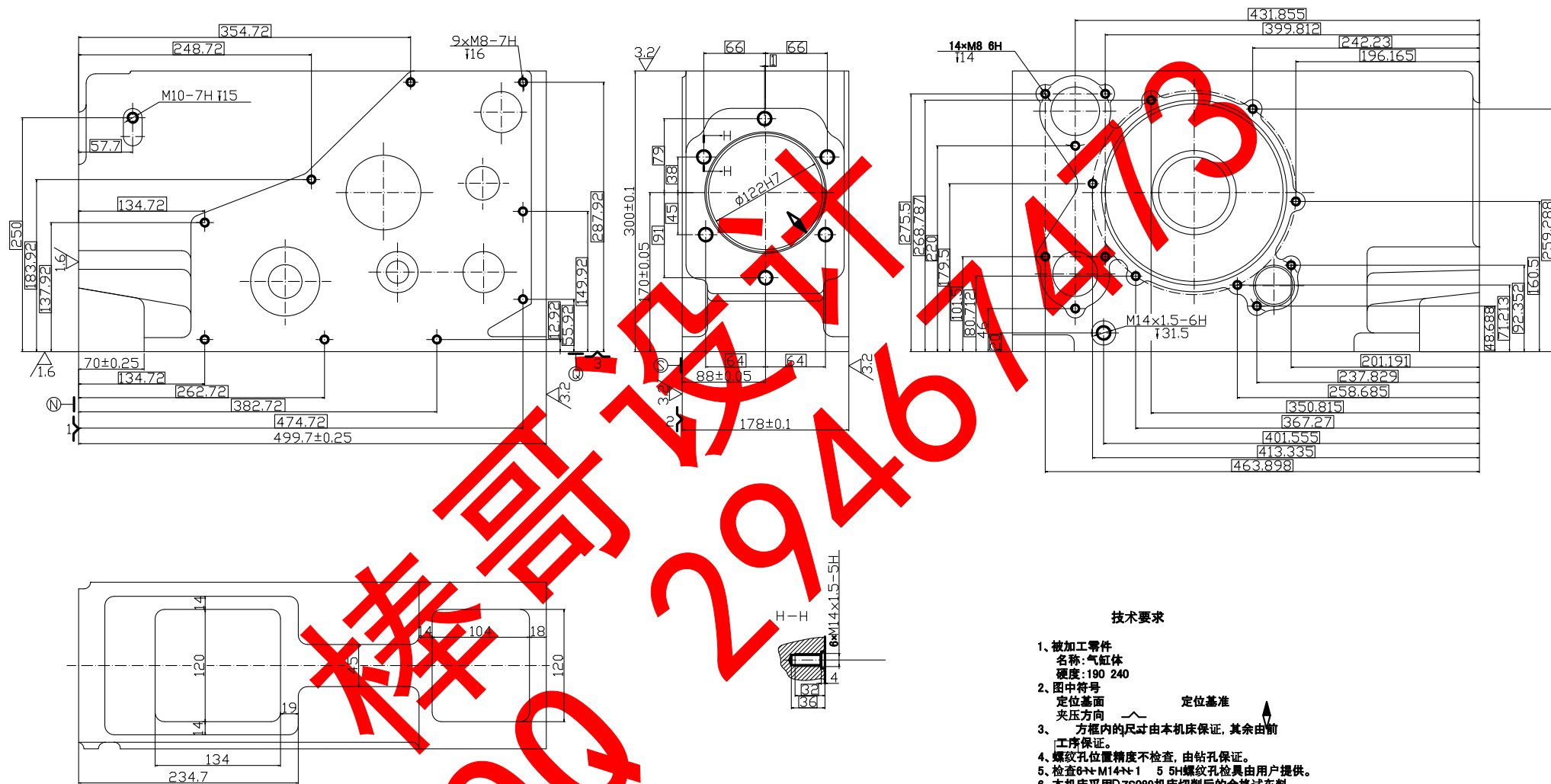


A0-被加工零件工序图

其余 6.3



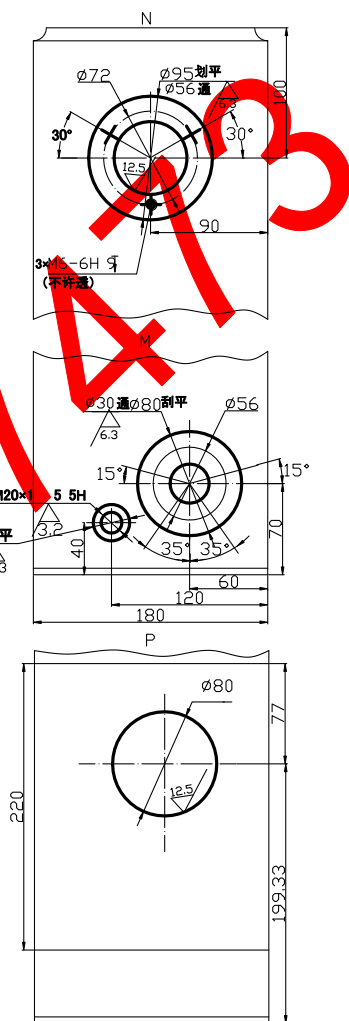
						HT250				
标记	数量	分装	更改文件号	姓名	年月日				被加工零件工序图	
设计	审核	07.06.9	陈建伦			阶梯标记	数量	比例		
管理								1:1		
工艺			批准			共	张	第	DZS091 002	

[illegible]

[illegible]

					示意图			加工示意图	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	DZS091-003
审核								1:2	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

其余



镗孔坐标表

N0	X	Y
0	0.000	0.000
1	400.280	82.920
2	272.280	82.920
3	152.280	82.920
4	60.280	125.920
5	60.280	219.920
6	60.280	357.92
7	180.280	357.92
8	286.280	253.92
9	400.280	207.920
10	477.300	320.000
11	202.246	182.898
12	289.246	181.846
13	336.280	150.905
14	128.003	150.511
15	84.666	58.175
16	200.693	251.881
17	120.280	288.83
18	357.311	265.69
19	379.311	335.82
20	433.004	386.016
21	505.000	221.833
22	307.311	325.56
23	30.000	0.000

中心距表

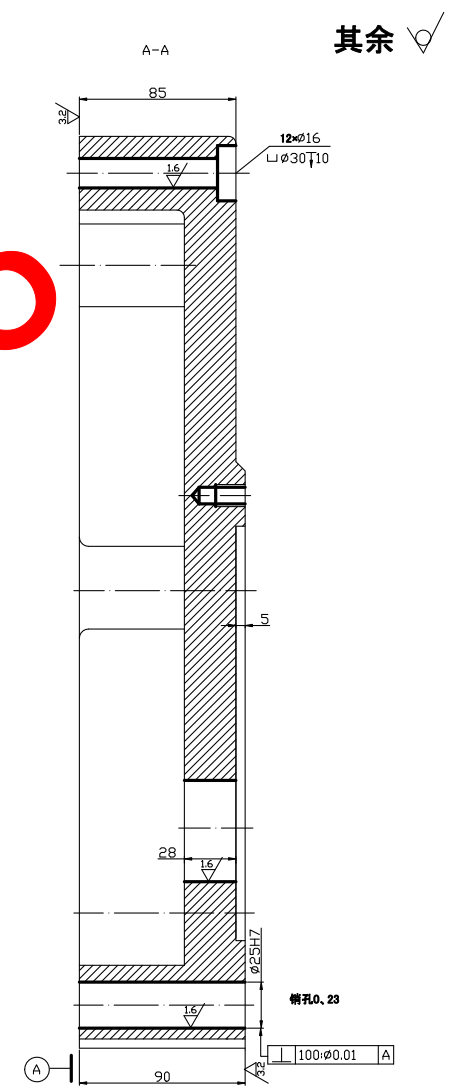
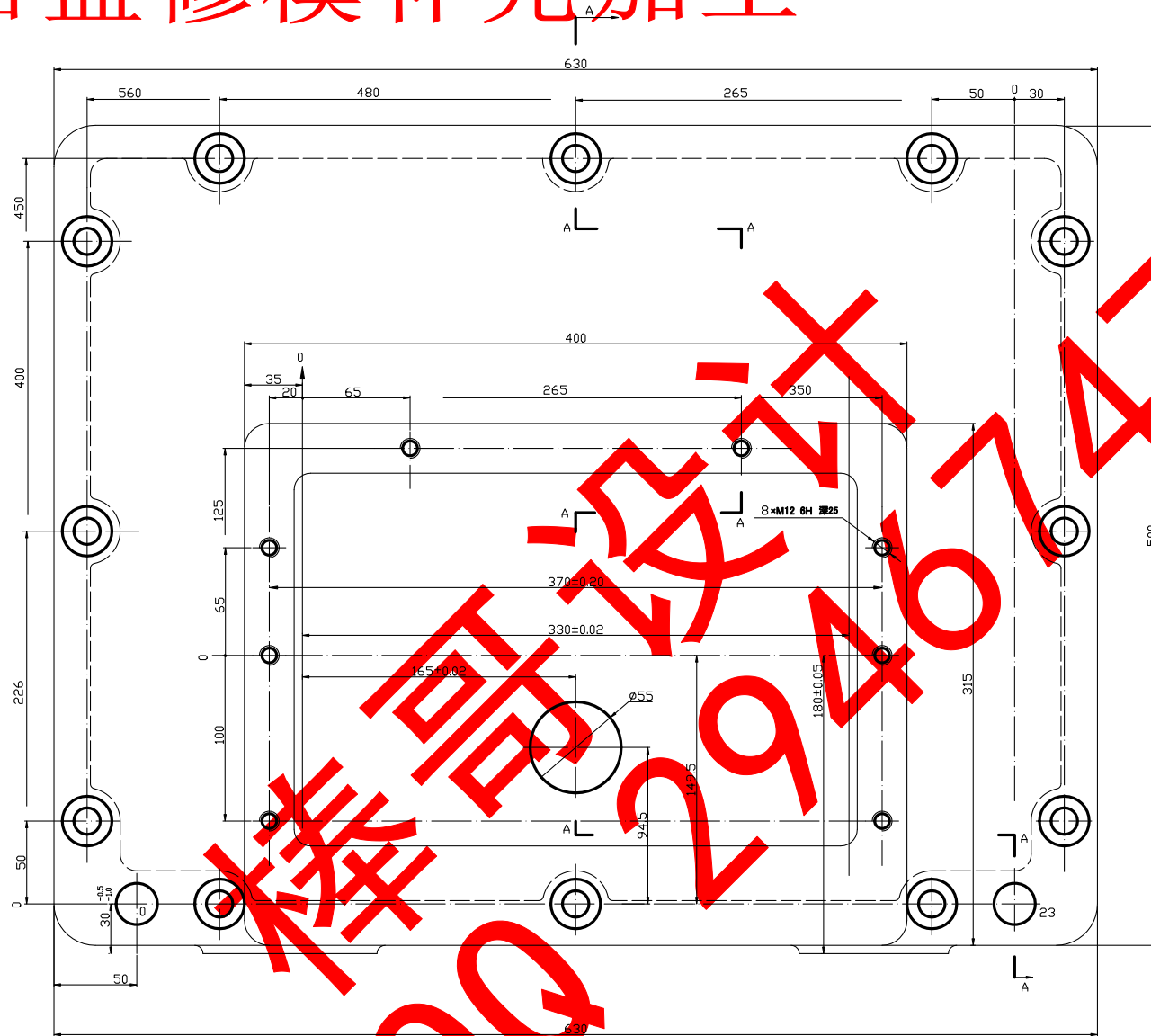
	中心距	允差(±)
1 13	72.000	0.037
2 13	72.000	0.037
3 15	72.000	0.037
4 15	72.001	0.037
5 17	91.378	0.043
6 17	91.500	0.043
7 17	91.500	0.043
8 18	72.000	0.037
9 18	72.001	0.037
10 20	79.500	0.037
10 21	102.000	0.043
11 12	87.000	0.043
11 14	81.000	0.043
11 16	69.001	0.037
12 13	81.000	0.043
12 18	108.000	0.043
14 15	102.000	0.043
16 17	88.500	0.043
18 19	73.500	0.037
18 22	78.000	0.037
19 20	73.500	0.037

技术要求

- 1、各镗孔圆周面与端面的 ~~应~~一次加工出
以保证垂直相交处圆弧 $R \leq 1$
2、0、23孔、1至10孔镗孔坐标允差 ± 0.01
其余见中心距表

[illegible]

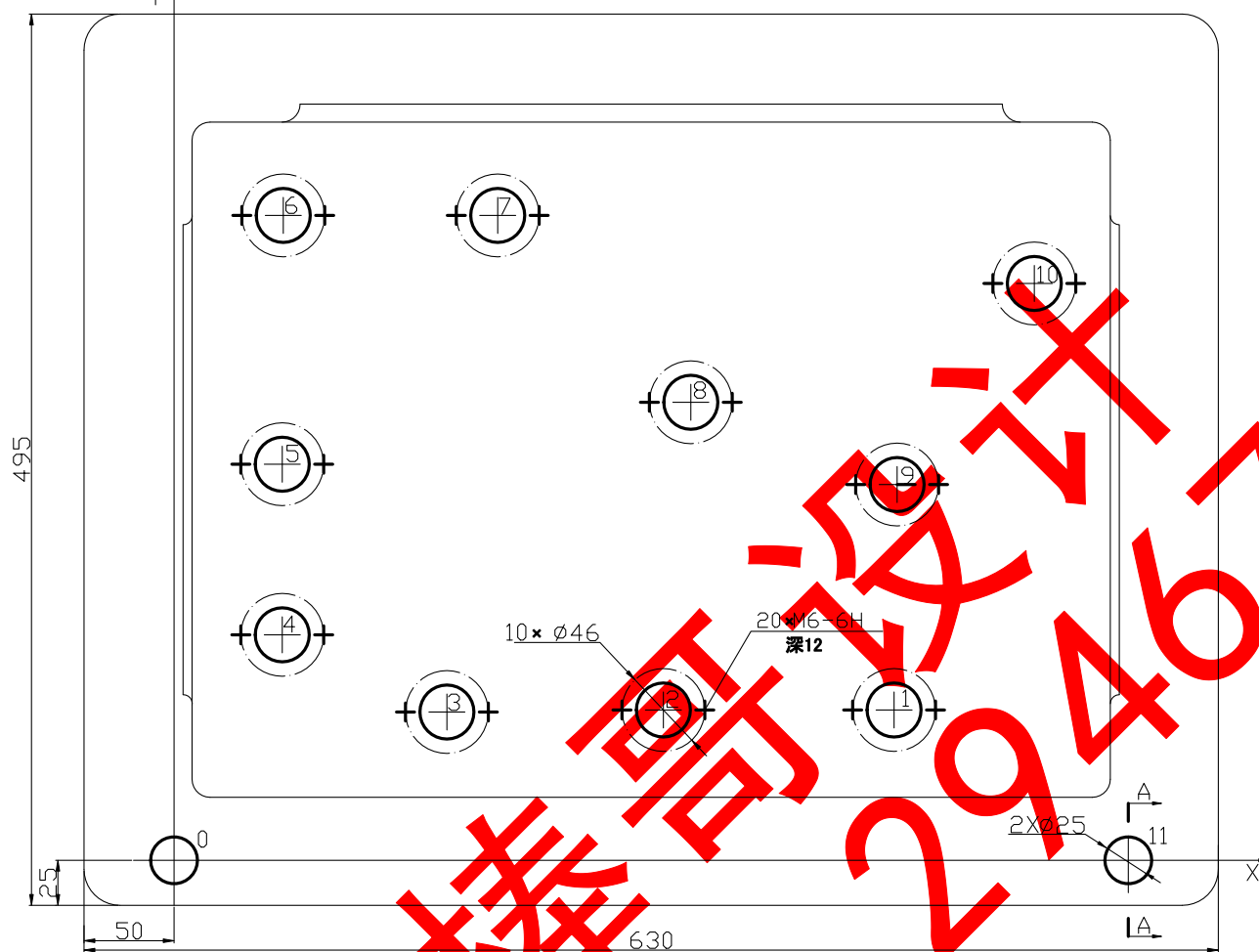
A2-后盖修模补充加工



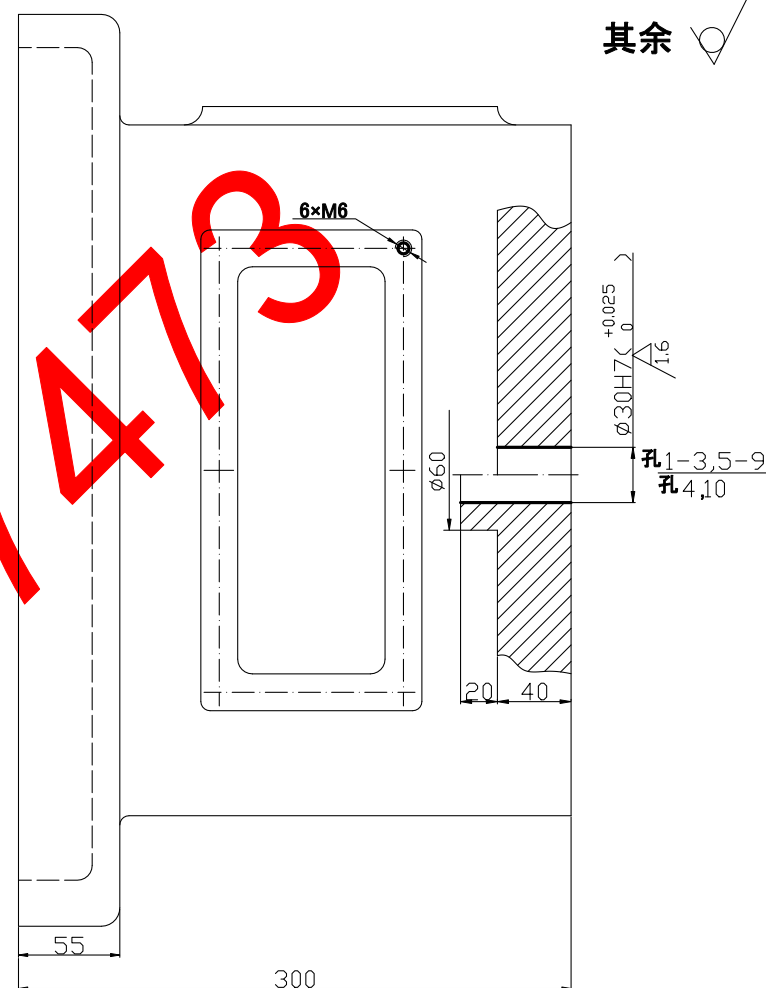
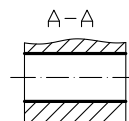
- 技术要求
1. 铸件不许有疏松孔和砂眼
 2. 铸件时效处理
 3. 未注明圆角R5 10

						HT200			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				后盖修模补充加工	
设计	李琳	03.8.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			DZ8091-301 005	

A2-靠模体修模补充



镗孔坐标表				
孔号	X		Y	
0	(0	000)	(0	000)
1	400	280	82	920
2	272	280	82	920
3	152	280	82	920
4	60	280	125	920
5	60	280	219	920
6	60	280	357	920
7	180	280	357	920
8	286	280	253	920
9	400	280	207	920
10	477	300	320	000
11	(530	000)	(0	000)



其余

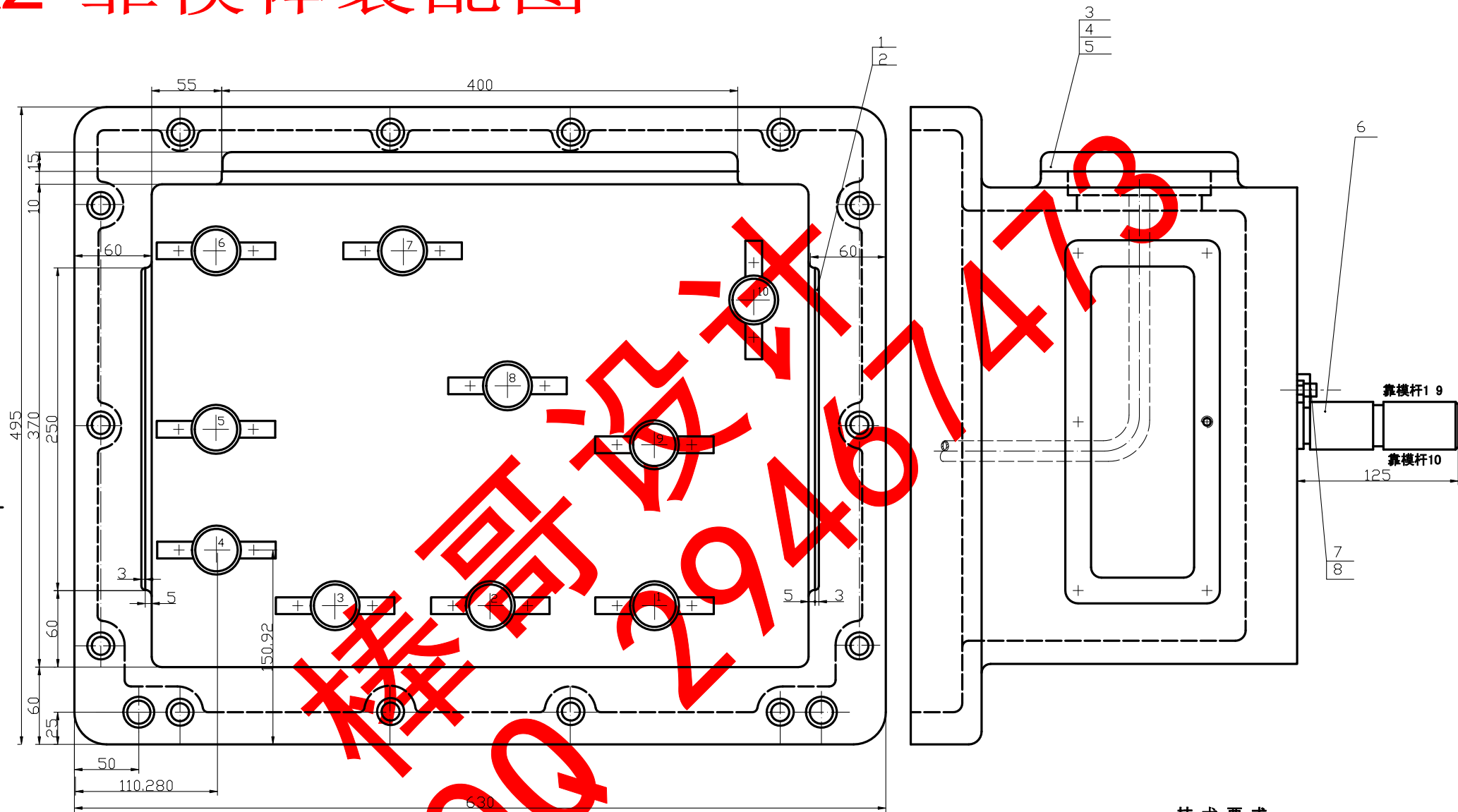


技术要求

- 1、10 镗孔坐标允差 ± 0.01 。
- 2、取消原镗孔坐标按此图镗孔坐标表加工。

						HT200			靠模体修模补充加工
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			
DZS091-301 004									

A2-靠模体装配图



技术要求

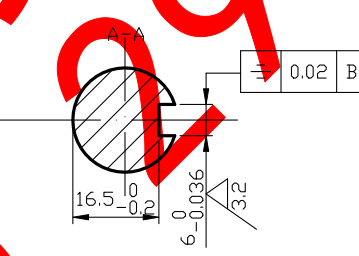
1、此靠模在DZS091 74组上一起试车

8	GB/T69-1985	螺钉	10			M8×20
7	1T0356	压板		Q235		t8
6	2	攻螺纹靠模的规格号	10			
5	TG	油管	1	铜		8X6X500
4	GB/T69-1985	螺钉	6			M8×20
3	1T114-103	盖	1	HT200		
2	GB/T69-1985	螺钉	12			M6×20
1	DZS091-7305	盖	2	HT200		
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计重量

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配图			靠模体装配图	
设计			标准化							
审核						阶段标记	重量	比例	DZS091-301 003	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张	1:2			

A3-输出轴

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术要求
- 1、调质处理220~250HBS
 - 2、安装轴承部分精度要求Ra0 8
 - 3、安装齿轮部分精度要求Ra1 6

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段标记	
设计			标准化							
									1:1	DZS091-301-008
审核						共 1 张 第1 张				
工艺			批准							

Technical drawing of a mechanical assembly (Figure 10-10) showing a shaft with gears and bearings. The drawing includes dimensions for diameters, lengths, and positions. A table at the bottom right lists the parts and their specifications.

7	1T0741-42	齿 轮
6	1T0741-42	齿 轮
5	1T0741-42	齿 轮
4	30-1T0721-68	套 承
3	32206	轴 承

7	1T0741-42	齿 轮	1	45钢			
6	1T0741-42	齿 轮	1	45钢			
5	1T0741-42	齿 轮	1	45钢			
4	30-1T0721-68	套	1	Q235			
3	32206	轴 承	2				
2	GB/T858-88	止动垫圈	2				
1	GB/T812	圆螺母	2				M30×1.5
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备注
					重 量		

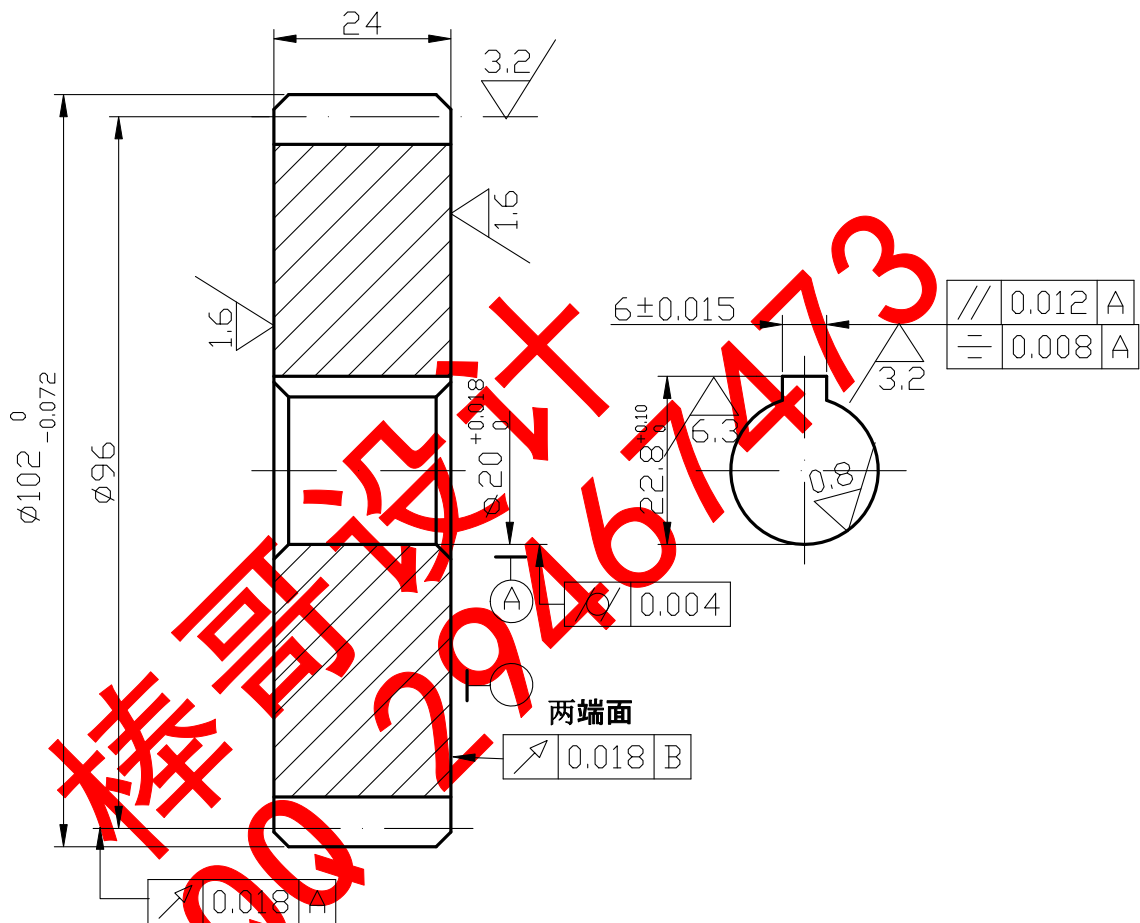
12	GB/T1096	键	1				B8× 50
11	Q43-1	套	1	Q235			
10	30-1T0721-65	套	1	Q235			
9	30-1T0721-68	套	2	Q235			
8	GB/T1096	键	1				B8× 22
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备注
					重 量		

						装配图							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	DZS091-301 007			
审核										DZS091-301 007			
工艺			批准			共 1 张 第 1 张							

A4-齿轮

其余 $\sqrt{6.3}$

齿 数	Z	32
法向模数	m_{nH}	3
齿 形 角	α	20°
中 心 距	a	79 5
齿 全 高	h	6 75
精度等级	8 7 7GB(GJ87)	



技术要求

- 1、热处理齿部G54
- 2、未注明倒角2×45°

						45			齿 轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			DZS091-301-009	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张			1:1	
工艺			批准							

被加工零件	图 号	DZS091-002				毛坯种类				
	名 称	气 缸 体				毛坯重量				
	材 料	HT250				硬 度		190 ~240		
工 序 名 称		攻 丝				工 序 号				
序 号	公 步 名 称	工 作 行 程 mm	切 削 速 度 m/min	进 刀 量		工 时(分)				
				f_0 mm/r	f_m mm/min	机 动 时 间	辅 助 时 间	合 计		
1	装 卸 工 件							1.5		
2	夹 紧					0.1				
3	攻 入 攻 退	37			150	0.4				
						0.5	1.5		2	
		总 计 2分								
备 注	装卸料时间不予考核					单 件 工 时		2 分/ 件		
						生 产 率		30 件/小时		
						负 荷 率		30 %		
						盐城工学院				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	生产率计算卡				
设计			标准化							
						DZS091-004				
审核										
工艺			批准			共 1 张 第1 张				

A4-图纸编号

轴号	轴	轴 承	套、环	1 排 套、齿轮	2 排 套、齿轮	3 排 套、齿轮	4 排 套、齿轮	5 排 套、齿轮	键	套、罩 毛衬圈	螺母、螺钉 垫、圈
1、2 3、4 8、9	1T0729-41 20-6 L=120	30224 20*47*14-12	20-1T0723-43 30-6 1T0729-43R 30-6	20-1T0721-61 20*30.5-6	20-1T0721-65 20*26-6 1T0741 42 3*27*20 6		20-1T0721-65 20*26-6 20 1T0722 62 20*30 5 6		GB/T1096 B6*22-6		GB/T812 M18*1.5-6 GB/T858 18-6 1T0729-44R 30-12
5	1T0729-41R 20 L=120	30224 20*47*14-2	20-1T0723-43 30 1T0729-43R 30	20-1T0721-61 20*30.5	20-1T0721-65 20*26	20-1T0721-65 20*26	1T0741-42 3*35*20 20-1T0722-62 20*30.5		GB/T1096 B6*22		GB/T812 M18*1.5-6 GB/T858 18 1T0729-44R 30-2
6、7	1T0729-41R 20 L=120	30224 20*47*14-4	20-1T0723-43 30 2 1T0729-43R 30 2	20-1T0721-61 20*30.5-2 1T0741-42 3*35*20-2	20-1T0721-65 20*26-2		20-1T0721-65 20*26-2 20-1T0722-62 20*30.5-2		GB/T1096 B6*22 2		GB/T812 M18*1.5-2 GB/T858 18 2 1T0729-44R 30-4
10	1T0729-41R 20 L=120	30224 20*47*14-2	20-1T0723-43 30 1T0729-43R 30	20-1T0721-61 20*30.5 1T0741-42 3*32*20	20-1T0721-65 20*26		20-1T0731-51 20*26 20-1T0722-62 20*30.5		GB/T1096 B6*22		GB/T812 M18*1.5 GB/T858 18 1T0729-44R 30-2
11	1T0731-42 30	32206 30*62*20-2		30-1T0721-68 30*24 5 1T0741-42 3*22*30	Q43 1 30*2 1T0741 42 3*23*30		30-1T0721-65 30*26 30-1T0721-68 30*24.5	30-1T0721-68 30*24 1T0741-42 3*50*30	GB/T1096 B6*50 GB/T1096 B6*22		GB/T812 M30*1.5 2 GB/T858 30 2
12	1T0731-41 30	32206 30*62*20-2		30-1T0721-68 30*24 5 1T0741-42 3*36*30	30-1T0721-65 30*26		1T0741-42 3*27*30 30-1T0721-61 30*24.5		GB/T1096 B8*36 GB/T1096 B8*40		GB/T812 M30*1.5-2 GB/T858 30-2
13	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29 5	25-1T0721-65 25*26 1T0741-42 3*21*25		25-1T0731-52 25*26 1T0741-42 3*27*25 25-1T0721-61 25*29.5		GB/T1096 B6*22		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
14	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29.5 1T0741-42 3*32*25	25-1T0721-65 25*26		25-1T0731-51 25*26 25-1T0731-51 25*29.5		GB/T1096 B6*50		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
15	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29.5 1T0741-42 3*36*25	Q43-1 25*2 1T0741-42 3*21*25		25-1T0721-65 25*26 25-1T0721-61 25*29.5		GB/T1096 B6*50		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
16	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29.5	25-1T0721-65 25*26 1T0741-42 3*23*25		25-1T0721-65 25*26 25-1T0721-61 25*29.5		GB/T1096 B6*22		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
17	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29.5 1T0741-42 3*26*25	25-1T0731-52 25*2 1T0741-42 3*36*25		Q43 1 25*2 1T0741-42 3*26*25 25-1T0721-61 25*29.5		GB/T1096 B6*36 GB/T1096 B6*40		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
18	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-65 25*26 1T0741-42 3*26*25	25-1T0731-52 25*2 1T0741-42 3*21*25		25-1T0721-65 25*26 25-1T0721-61 25*29.5		GB/T1096 B6*50		GB812 M24*1.5 Gb858 24
19	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-65 25*26	25-1T0721-65 25*26 1T0741-42 3*28*25		25-1T0721-65 25*26 25-1T0721-61 25*29 5		GB/T1096 B6*22		GB/T812 M24*1.5 GB/T858 24
20	1T0731-41 25	30205 25*52*15-2		25-1T0721-61 25*29 5 1T0741-42 3*21*25	25-1T0731-52 25*2 1T0741-42 3*21*25		25-1T0721-65 25*26 25-1T0721-61 25*29 5		GB/T1096 B6*50		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
21	1T0731-41 25	32305 25*62*24-2		25-1T0722-61 25*19 5 1T0741-43 3*36*25			Q43-1 25*5		GB/T1096 B6*14		GB/T812 M24*1.5-2 GB/T858 24-2
图 号						DZS091-301 001			共 2 页 第 页		