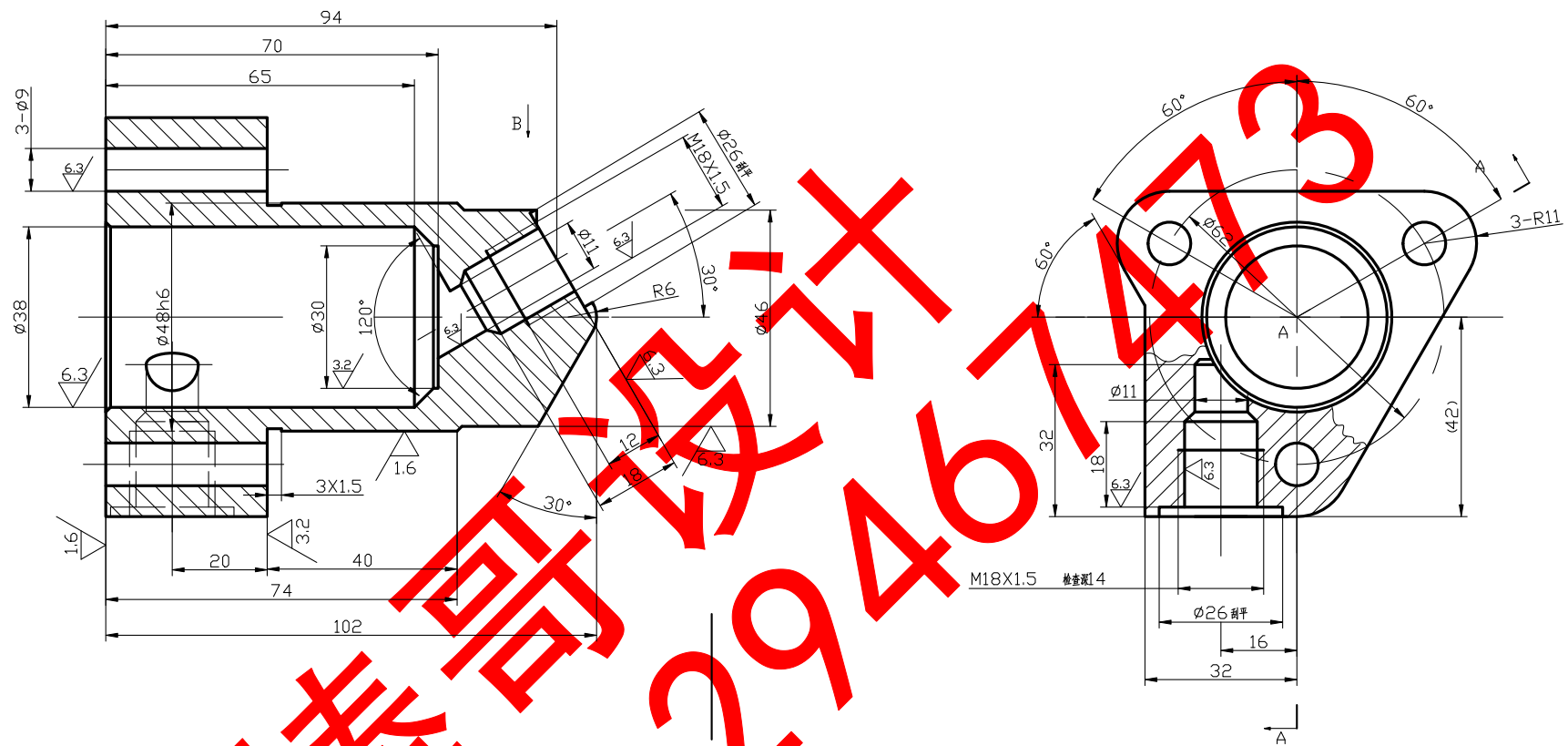


CA6140车床滤油器体零件图

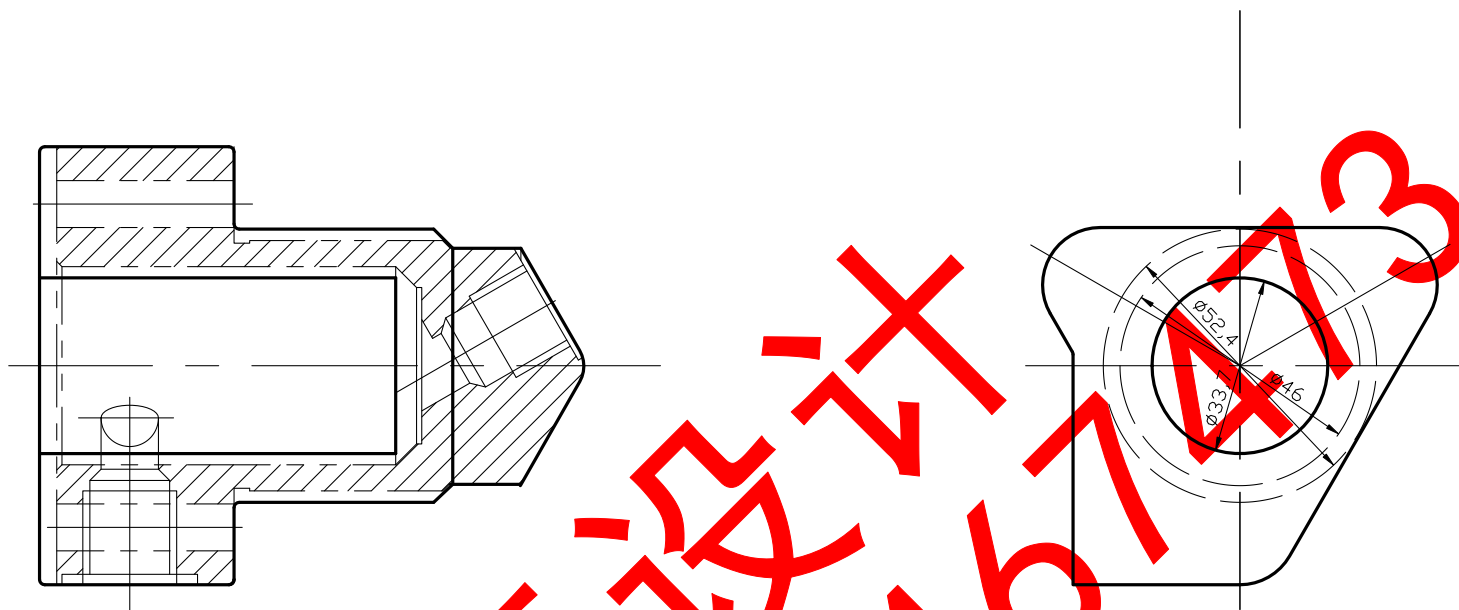


其余:

全部倒角 1×45

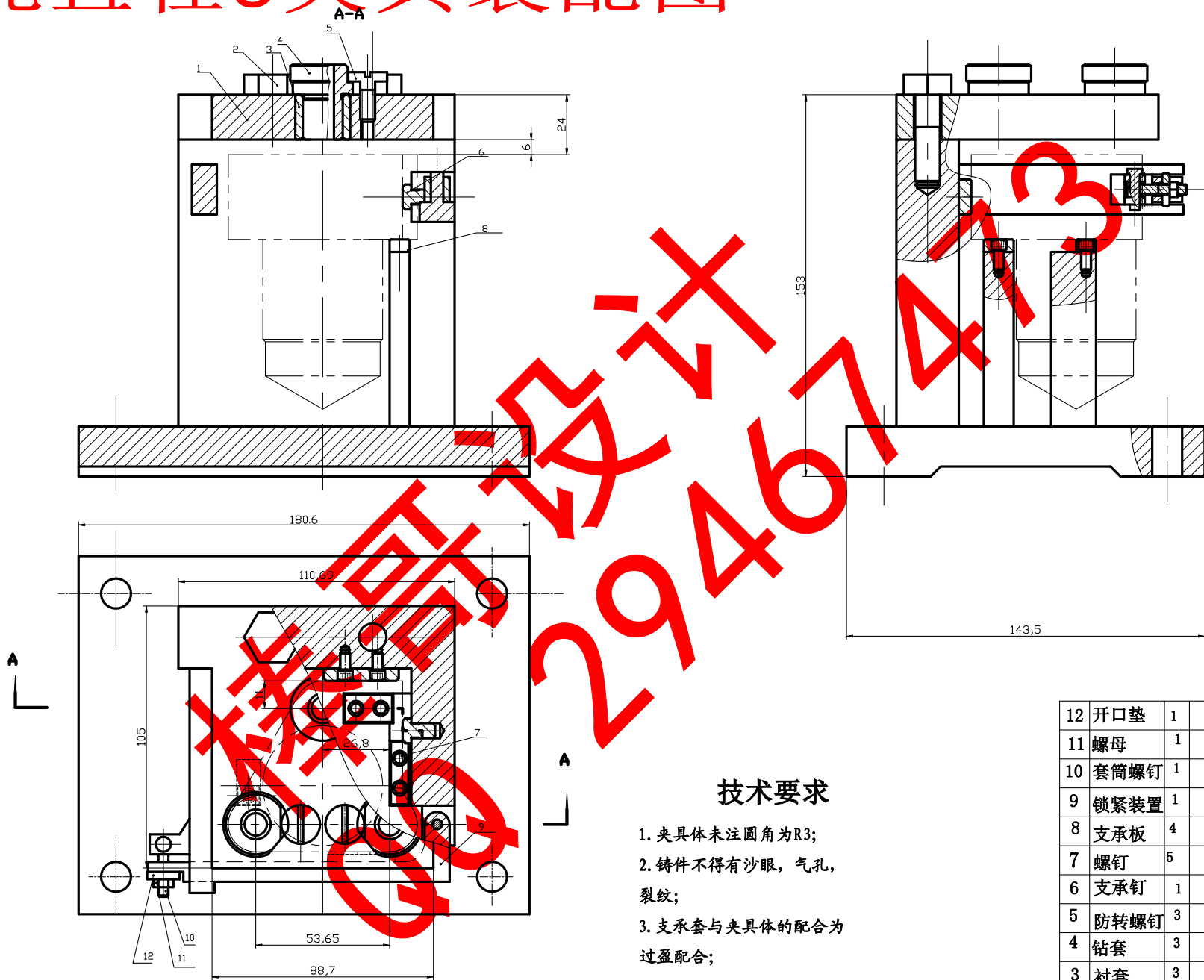
CA6140车床滤油器体			比例	1 : 1	1号	
			件数			
制图	岑庭炯	12.25	重量	1.1Kg	材料	HT15-33
指导						
审核						

毛坯图



滤油器体铸件毛坯			比例	1 : 1	2号	
			件数			
制图	岑庭炯	12.25	重量		材料	HT15-33
指导						
审核						

3个孔直径9夹具装配图



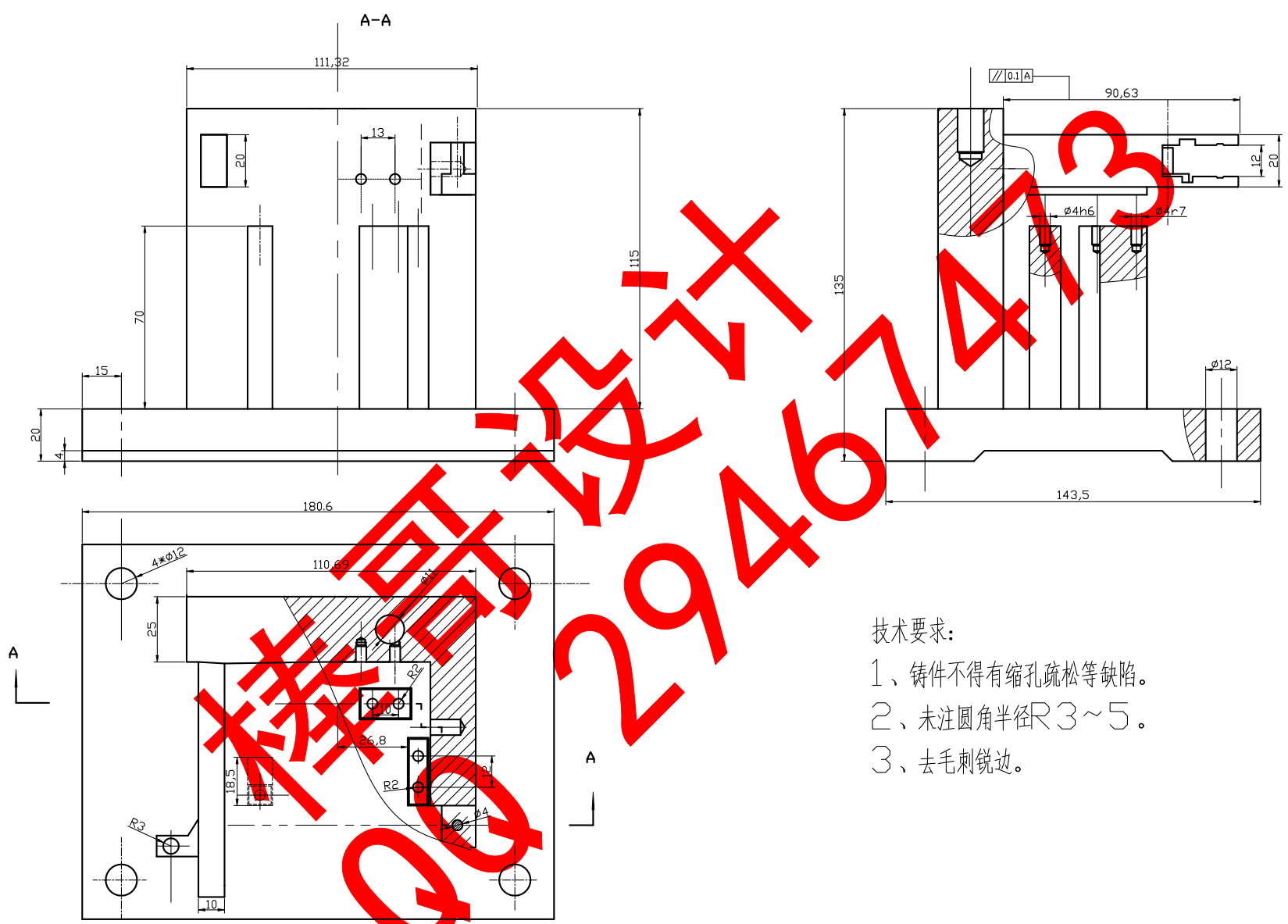
技术要求

1. 夹具体未注圆角为R3;
2. 铸件不得有沙眼, 气孔, 裂纹;
3. 支承套与夹具体的配合为过盈配合;

12	开口垫	1	08	
11	螺母	1	45	Mx1.2
10	套筒螺钉	1	08	
9	锁紧装置	1	45	
8	支承板	4	08	6028
7	螺钉	5	45	M6X1
6	支承钉	1	08	
5	防转螺钉	3	45	
4	钻套	3	45	3
3	衬套	3	08	3
2	钻模板连接螺钉	2	45	2
1	钻模板	1	45	

钻夹具		比例	数量	材料	
1:1		1	45钢	A2	
制图	岑庭炯	3050311004			
审核					

3个孔直径9夹具图



技术要求:

- 1、铸件不得有缩孔疏松等缺陷。
- 2、未注圆角半径R3~5。
- 3、去毛刺锐边。

夹具体		比例	数量	材料
制图 岑庭炯		1:1	1	45钢
审核		3050311004		

工艺过程卡片

HT15-33 零件图

全部倒角1x45

技术要求

1. 人工时效, 温度 500~550°;
2. 未注圆角R1mm;
3. 外表面粗糙度 $\sqrt{Ra}$ 20.

工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注
1	铸造	1	HT15-33					
2	时效	1	HT15-33					
3	粗加工	1	HT15-33					
4	精加工	1	HT15-33					
5	检验	1	HT15-33					

HT15-33 零件图

全部倒角1x45

技术要求

1. 人工时效, 温度 500~550°;
2. 未注圆角R1mm;
3. 外表面粗糙度 $\sqrt{Ra}$ 20.

工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注
1	铸造	1	HT15-33					
2	时效	1	HT15-33					
3	粗加工	1	HT15-33					
4	精加工	1	HT15-33					
5	检验	1	HT15-33					

工艺路线单									
序号	工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注
1	铸造	HT15-33	1	HT15-33					
2	时效	HT15-33	1	HT15-33					
3	粗加工	HT15-33	1	HT15-33					
4	精加工	HT15-33	1	HT15-33					
5	检验	HT15-33	1	HT15-33					

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

工序卡片									
工序	名称	数量	材料	设备	工具	夹具	量具	备注	
1	铸造	1	HT15-33						
2	时效	1	HT15-33						
3	粗加工	1	HT15-33						
4	精加工	1	HT15-33						
5	检验	1	HT15-33						

检 验 卡 片											
材料	HT15-33	数量	HBS187~220								
1	外观检查	1	合格	2	尺寸检查	1	合格	3	重量检查	1	合格
4	硬度检查	1	合格	5	表面粗糙度	1	合格	6	内部缺陷	1	合格
7	金相组织	1	合格	8	力学性能	1	合格	9	无损检测	1	合格
10	最终检验	1	合格								