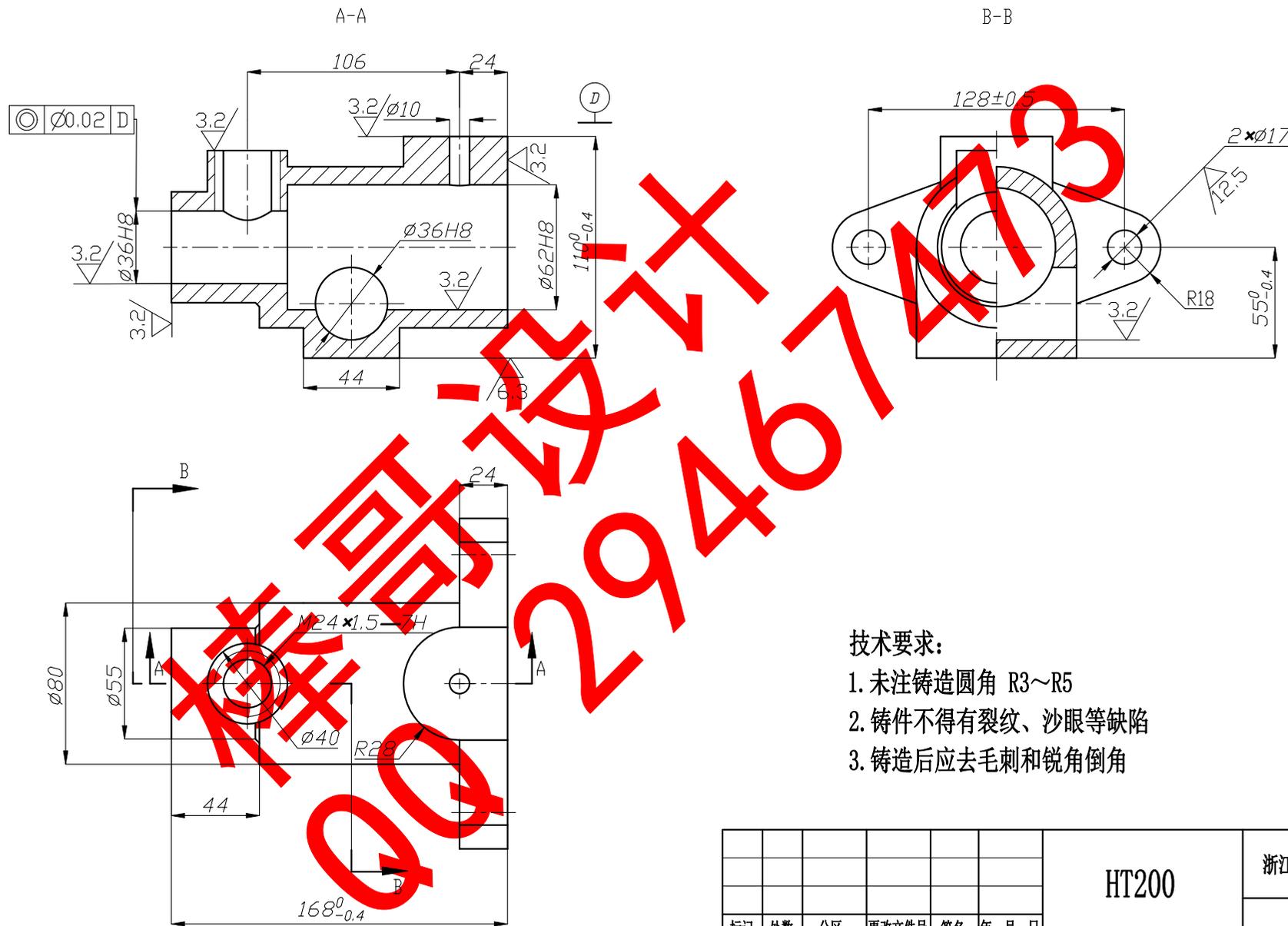


# 零件图

其余 √

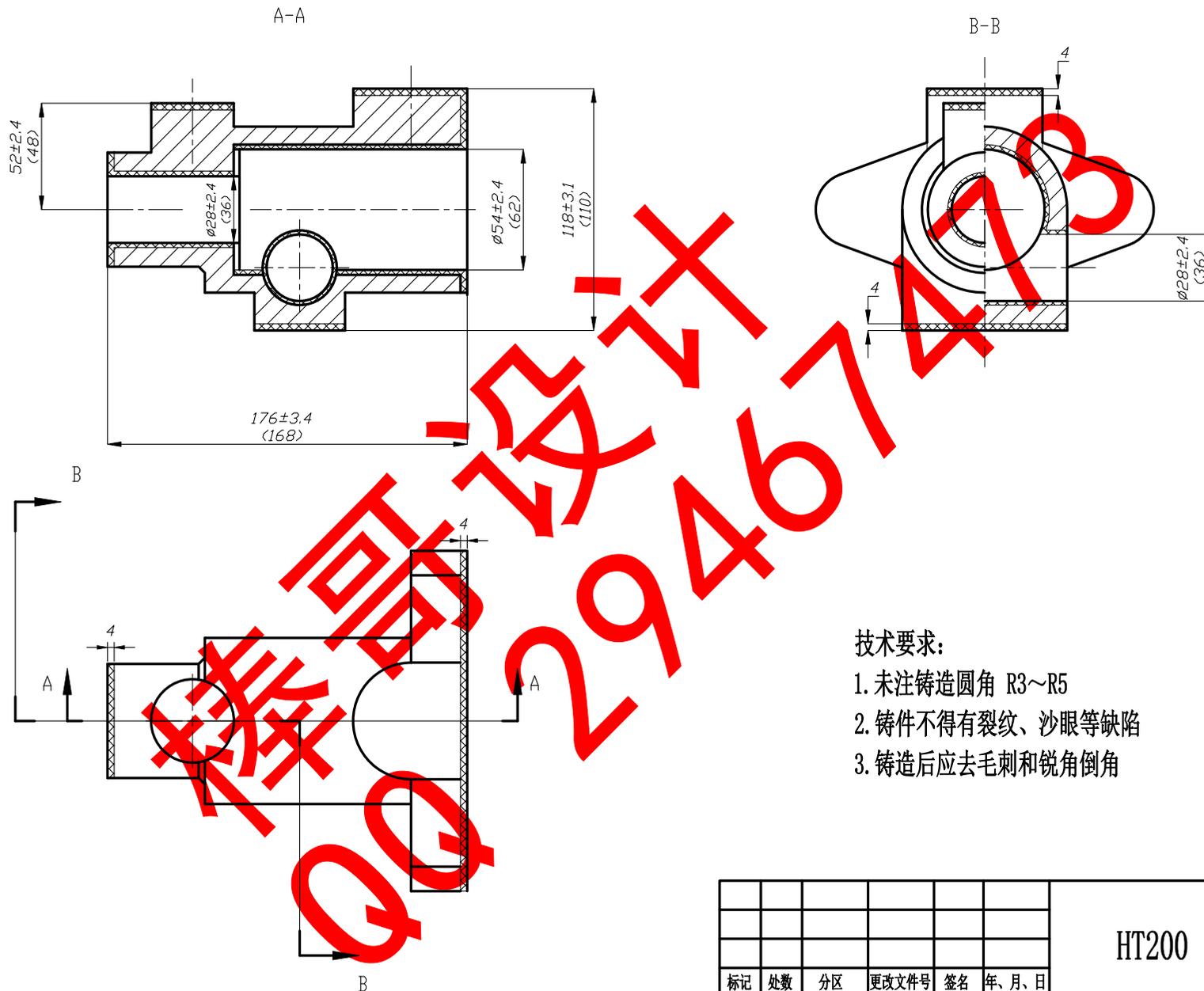


技术要求:

1. 未注铸造圆角 R3~R5
2. 铸件不得有裂纹、沙眼等缺陷
3. 铸造后应去毛刺和锐角倒角

						HT200			浙江大学宁波理工学院	
									阀体零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	3100611093	
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)				1:2	
审核	方海昌									
指导老师			批准			共 1 张		第 1 张		

# 零件毛坯图



技术要求:

1. 未注铸造圆角 R3~R5
2. 铸件不得有裂纹、沙眼等缺陷
3. 铸造后应去毛刺和锐角倒角

						HT200			浙江大学宁波理工学院
									阀体零件毛坯图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	3100611093
设计	签名	(年月日)	标准化	签名	(年月日)				
审核	方海昌								3100611093
指导老师			批准			共 1 张	第 1 张	机制103班	





# 过程卡片

机械加工工艺过程卡片										产品型号	零(部)件图号			共( )页		第( )页							
										产品名称	阀体	零(部)件名称		阀体									
材料编号		HT200		毛坯种类		铸造		毛坯外型尺寸		174mmX116mmX168mm		每毛坯可制件数		1		每合件数		1		备注			
工序号	工序名称	工 时								准 终	工 段	机 床	工 艺 装 备		工 时								
															准 终	单 件							
		锻件								铸	一												
		时效								热	一												
10		粗铣上下端面								金工	二	立式铣床X51	专用铣夹具	立式铣床X51									
20		精铣上下端面								金工	二	立式铣床X51	专用铣夹具	立式铣床X51									
30		钻, 粗铰, 精铰Ø17孔								金工	二	立式钻床Z525	专用钻夹具	立式钻床Z525									
40		粗镗, 半精镗Ø36H8孔								金工	二	镗床T68	专用镗夹具	镗床T68									
50		粗、半精镗内孔Ø62H8								金工	二	镗床T68	专用镗夹具	镗床T68									
描图	60	粗、半精铣侧面凸台1, 2								金工	二	立式铣床X51	专用铣夹具	立式铣床X51									
	70	粗、半精铣侧面凸台3								金工	二	铣床X62W	专用铣夹具	铣床X62W									
	80	钻M24X1.5螺纹孔								金工	二	立式钻床Z525	专用钻夹具	立式钻床Z525								56.2s	
描校	90	攻丝M24X1.5								金工	二	立式钻床Z525	专用钻夹具	立式钻床Z525									
	100	粗镗侧孔Ø36								金工	二	立式钻床Z525	专用钻夹具	立式钻床Z525									
	110	检、检查各部分尺寸及精度																					
底图号	120	入库、组装入库																					
装订号																							
										设计(日期)		审核(日期)		标准化(日期)		会签(日期)							
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期														



# 工序卡片[1张]

机械加工工艺卡片		产品型号	零(部)件图号		零(部)件名称		共(1)页	第(1)页	
		产品名称	阀体		阀体		共(1)页	第(1)页	
		车间	工序号		工序名称		材料牌号		
		金工	60		钻孔攻丝		HT200		
		毛坯种类	毛坯外型尺寸		每毛坯可制件数		每合件数		
		铸造	176mmX161mmX118mm		1		1		
		设备名称	设备型号		设备编号		同时加工件数		
		台式钻床	Z525				1		
		夹具编号		夹具名称		切削液			
				专用钻孔夹具		乳化液			
		工位器具编号		工位器具名称		工序工时			
						准终		单件	
				0		56.2			

工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/r	切削深度 mm	进给次数	工步工时	
								机动	辅助
1	钻M24X1.5螺纹孔底孔至 $\phi 21.95\text{mm} \sim \phi 22.10\text{mm}$	高速钢麻花钻钻头	272	18.79	0.22	30	1	39.14	0.05
2	攻M24X1.5螺纹	高速钢机动丝锥W18Cr4V	272	20.50	1.5	30	1	5.73	0.59
描图									
描校									
底图号									
装订号									

设计(日期)	审核(日期)	标准化(日期)	会签(日期)
标记	处数	更改文件号	签字
日期	标记	处数	更改文件号
日期	签字	日期	