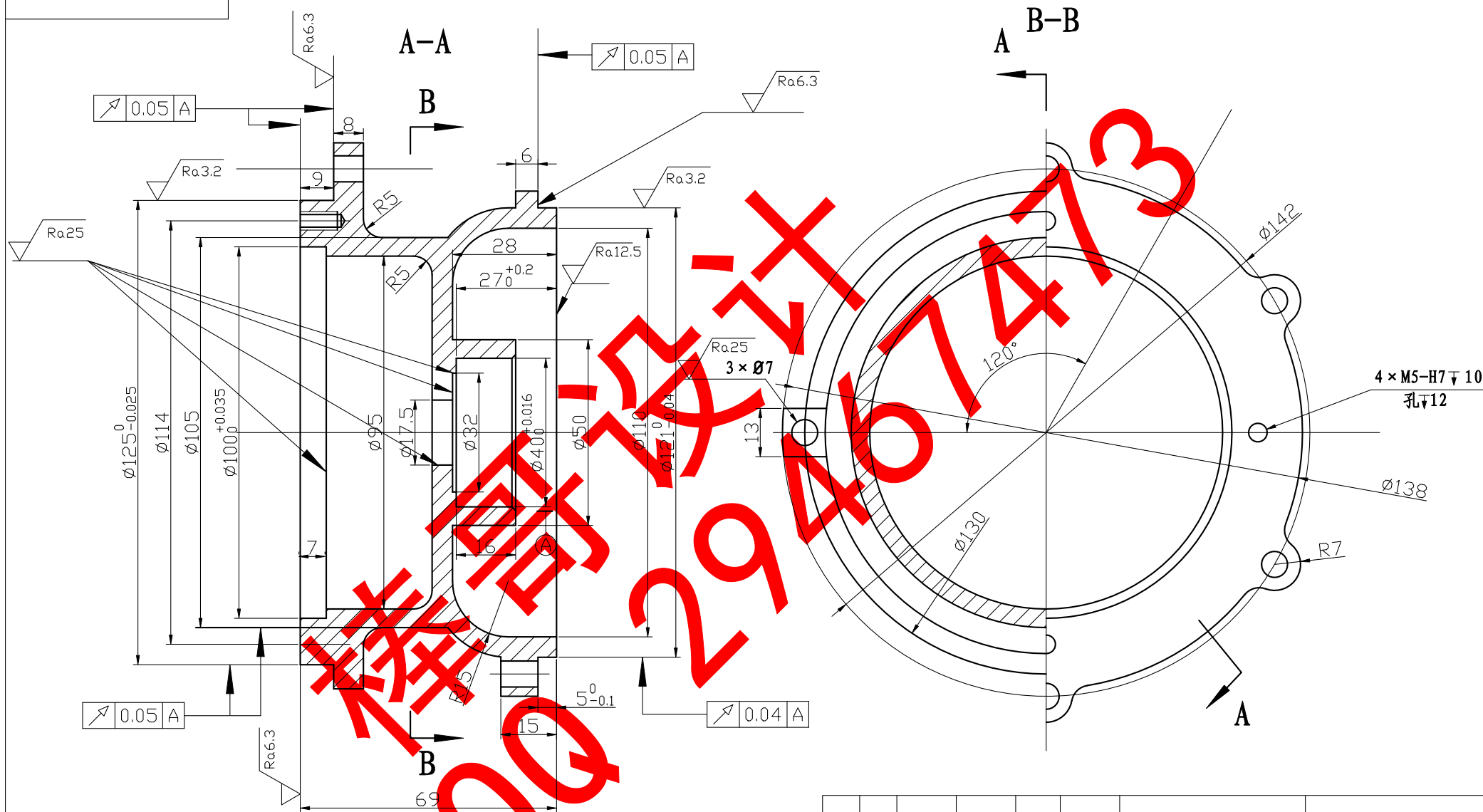


零件图纸2

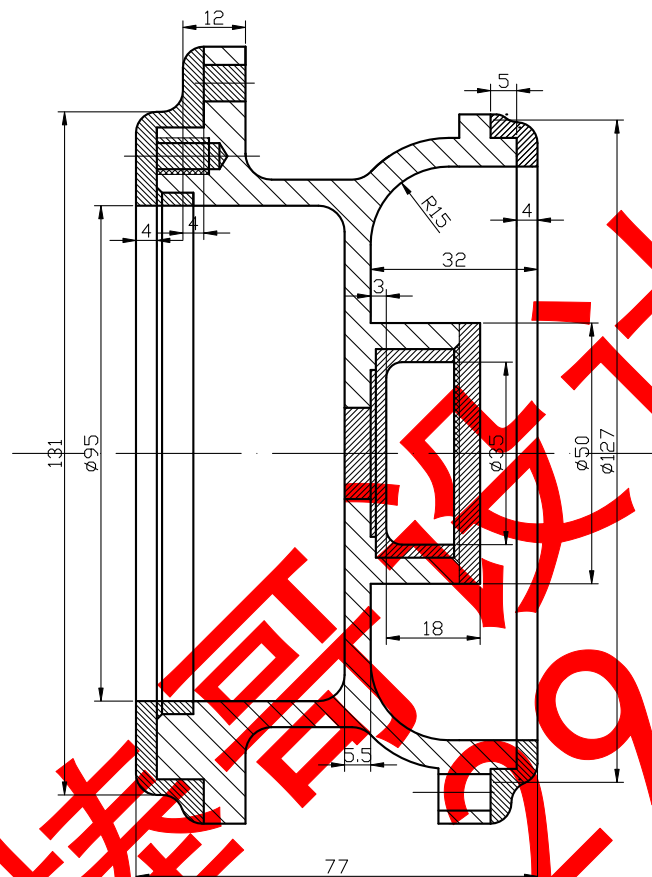


技术要求

1. 未注圆角为R2-R3, 铸件不允许有气孔、疏松、裂纹等铸造缺陷;
2. 未注倒角均为C1;
3. 铸造后需要时效处理;
4. 未注线性尺寸公差为GB/T1804-m;
5. 未注形位公差为GB/T1184-K.

						HT200				江西农业大学	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	数量					
设计	陈明		标准			阶段标记			重量	比例	
制图	陈明										
审核	肖怀国									1: 1	
工艺			批 准			共8张 第2张					
								连接座			
								FDZM-02			

毛坯图纸1



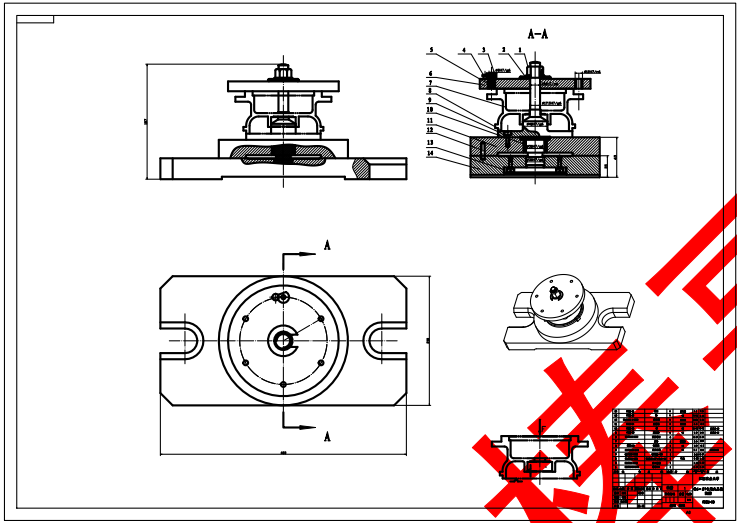
零件-毛坯图

技术要求:

1. 毛坯精度等级CT为10级
2. 热处理180-200HBS
3. 未注明铸造圆角R2-R3, 拔模斜度2
4. 铸件表面应无气孔, 缩孔, 夹砂
5. 材料HT200

							HT200			江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		数量			毛坯图	
设计	陈明		标准				阶段标记	重量	比例		
制图	陈明								1:1	FDZM-01	
审核	肖怀国										
工艺			批准				共8张 第1张				

装配图 8a



Technical drawing of a mechanical part, showing a side view and a cross-section A-A.

Side View Dimensions:

- Overall length: 400
- Overall width: 400
- Radius of the central circular feature: R35
- Radius of the top-left corner: R2
- Radius of the bottom-left corner: R2
- Dimension of the top-left corner: 10
- Dimension of the bottom-left corner: 10
- Dimension of the central circular feature: 300
- Section line A-A is indicated.

Cross-section A-A Dimensions:

- Overall width: 210
- Overall height: 35
- Radius of the top-right corner: R1
- Radius of the bottom-right corner: R40
- Dimension of the top-right corner: 102
- Dimension of the bottom-right corner: 102
- Dimension of the central circular feature: 118
- Dimension of the central circular feature: $30^{+0.021}_0$
- Section line A-A is indicated.

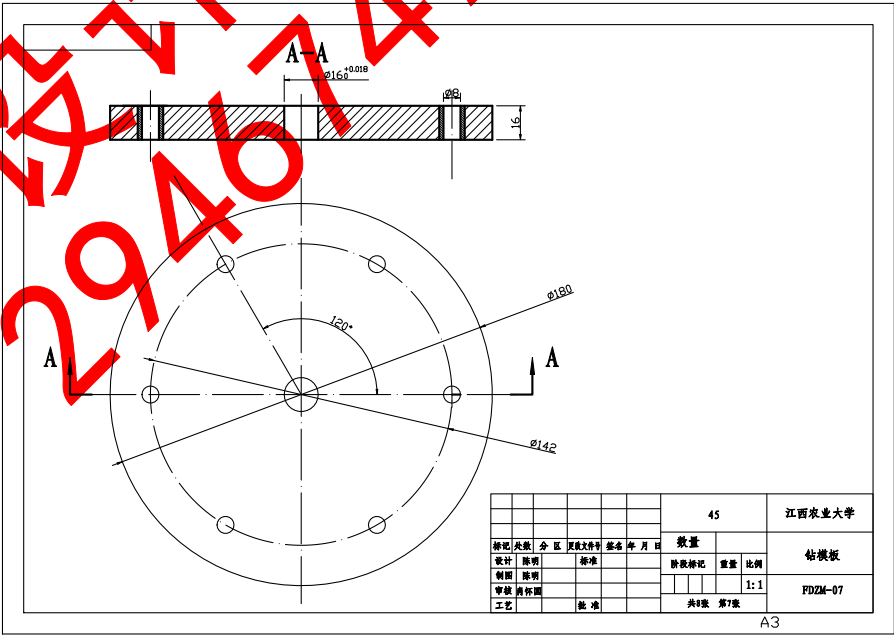
Material and Surface Finish:

- Material: 3 × M6-6H V14
- Surface finish: 1.6

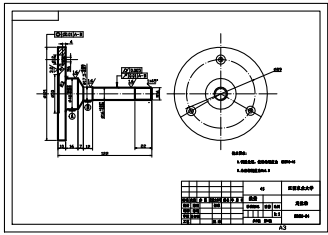
						45				江西农业大学		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	数量				底板		
设计	陈明		标准			阶段标记		重量	比例			
制图	陈明								1: 2			
审核	肖怀国									FDZM-03		
工艺			批 准			共8张 第3张						

钻模板7

棒哥设计 29461473

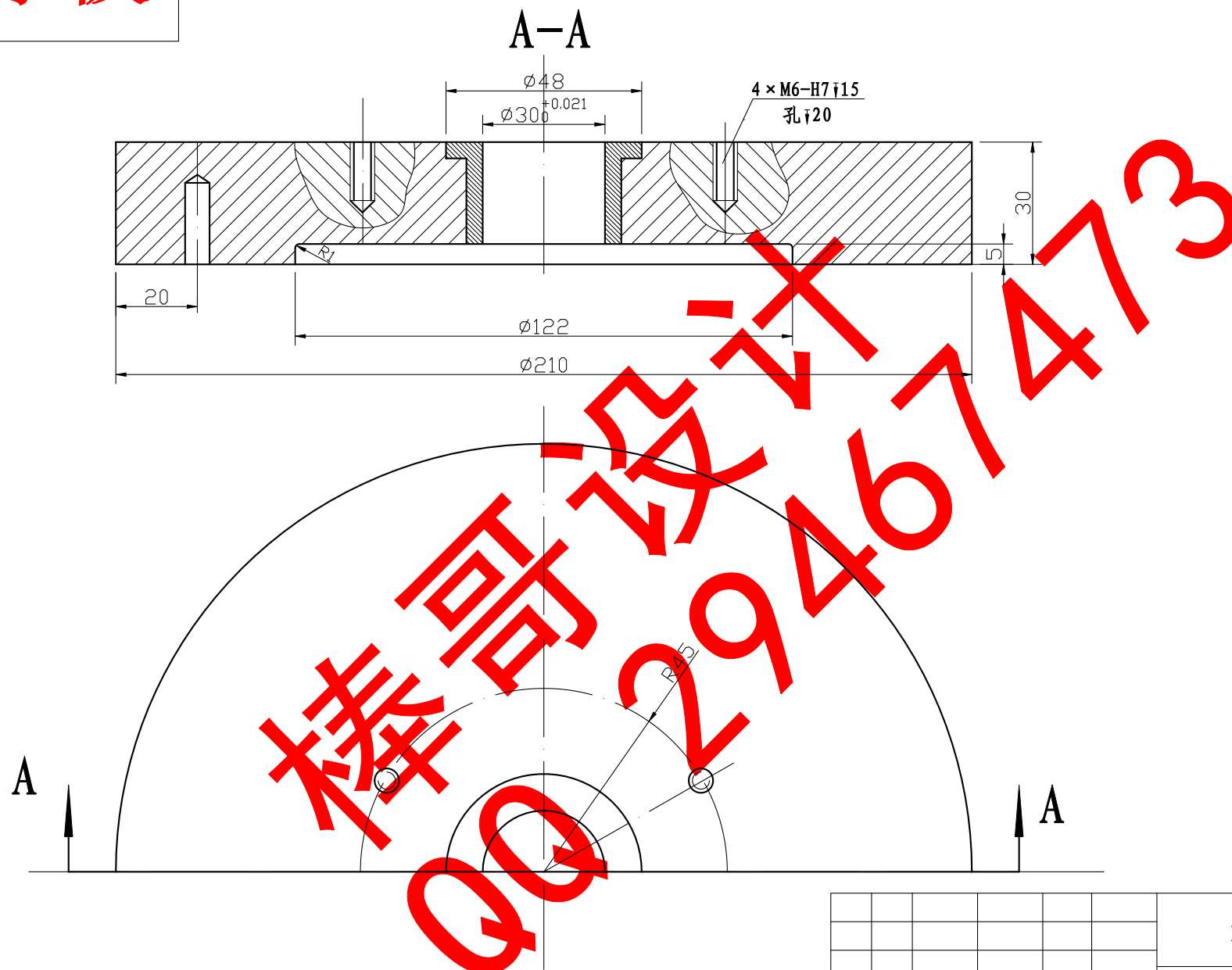


定位轴零件图4



棒哥设计
QQ 29467473

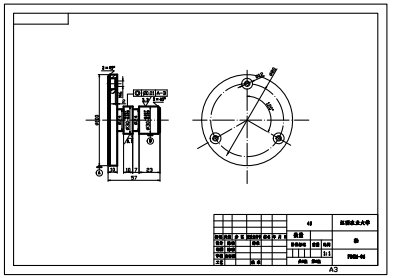
支撑板5



							HT200			江西农业大学	
							数量			支撑板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例		
设计	陈明		标准						1:1	FDZM-05	
制图	陈明										
审核	肖怀国									共8张 第5张	
工艺			批准								

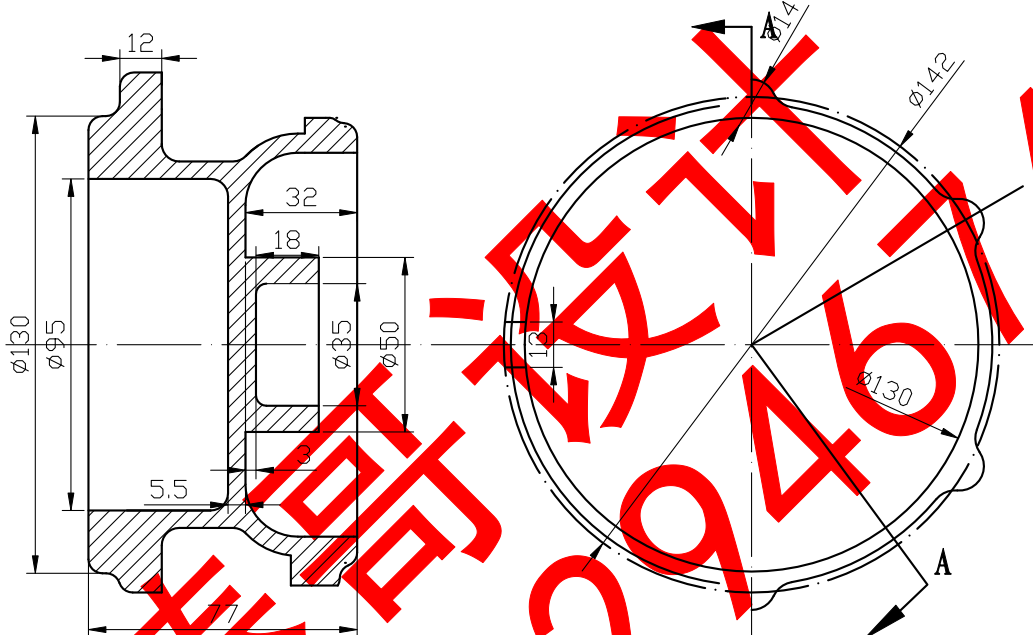
轴6dwg

棒哥设计
QQ 29467473



机 械 加 工 过 程 卡 片										产 品 型 号		零 件 图 号											
										产 品 名 称		零 件 名 称		连接座		共12页		第1页					
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸造件		毛坯外型尺寸		142×127×77		每毛坯可 制造数		1		每台件数		1		备注			
工 序 号	工序 名称	工 序 内 容								车 间	工 段	设备	工 艺 装 备				工 时						
																	准终	单件					
00	备料	铸造毛坯								铸造 车间													
05	热处理	进行人工时效处理								热处理 车间													
10	粗车	1.粗车右端面至74 2.粗车外圆 $\varnothing 125\times 5$ 3.粗车小凸台至24 4.粗车孔 $\varnothing 32$ 5.钻通孔 $\varnothing 16$ 6.粗镗内孔至 $\varnothing 39$								加工 车间		CA6140	三爪卡盘										
15	粗车	1.粗车右端面至71 2.粗车外圆 $\varnothing 128\times 9$ 3.粗车内孔 $\varnothing 98\times 5.8$								加工 车间		CA6140	三爪卡盘 90° 偏刀 盲孔偏刀 游标卡尺										
20	半精车	1.半精车断面至70 2.半精车外圆 $\varnothing 121.4\times 5$ 3.精镗内孔至 $\varnothing 39.6$ 4.精镗内孔至 $\varnothing 32$ 5.半精镗内孔至 $\varnothing 17.5$ 6.半精车小凸台断面至16								加工 车间		CA6140	三爪卡盘 YT590° 偏刀 YT5镗刀 游标卡尺 内径百分尺										
25	半精车	1.半精车右端面至69 2.半精车外圆至 $\varnothing 125.4\times 9$ 3.半精镗内孔 $\varnothing 99.6\times 7$								加工 车间		CA6140	三爪卡盘 90° 偏刀 盲孔偏刀 游标卡尺										
30	钻	钻通孔								加工 车间		Z5125A	钻模 $\varnothing 7$ 钻头 游标卡尺										
35	钻	钻孔 攻螺纹								加工 车间		Z5125A	钻模 $\varnothing 7$ 钻头 $\varnothing 4.1$ 钻头 M5丝锥 游标卡尺 螺纹塞规										
40	钳	去毛刺								加工 车间													
45	磨	1.磨内孔至 $\varnothing 40\times 5$ 2.磨外圆至 $\varnothing 121$								加工 车间		万能外圆磨床	专用夹具 砂轮 内径千分尺 外径千分尺										
50	磨	1.磨内孔至 $\varnothing 100\times 7$ 2.磨外圆至 $\varnothing 125\times 9$								加工 车间		万能外圆磨床	专用夹具 砂轮 内径千分尺 外径千分尺										
55	检验									加工 车间													
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	更改标记	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期												

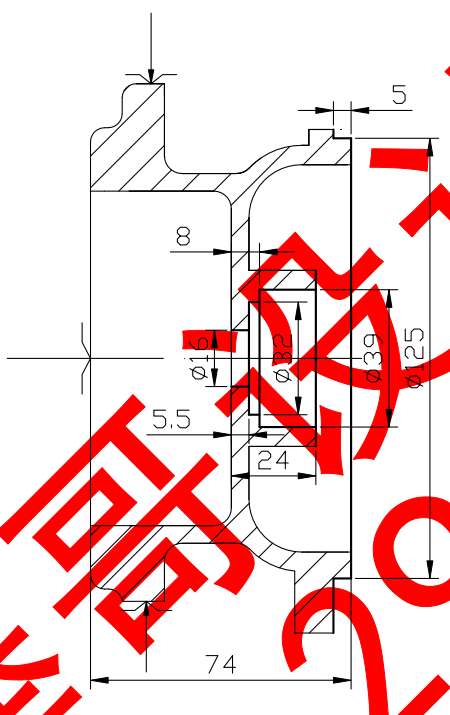
Drawing2

工 序 卡		零件名称	连接座		工序名称	备料		设备名称				共12页			
		零件图号			工 序 号	00		设备型号				第2页			
								材 料			机动时间				
								硬 度			单件时间				
								序 号	工 步		工 艺 装 备				
											名 称	规 格			
								铸造毛坯保证各尺寸				游标卡尺			
								清砂							
								编 制		校 对		审 阅			
更改 标记	更 改 单 号		签 名												

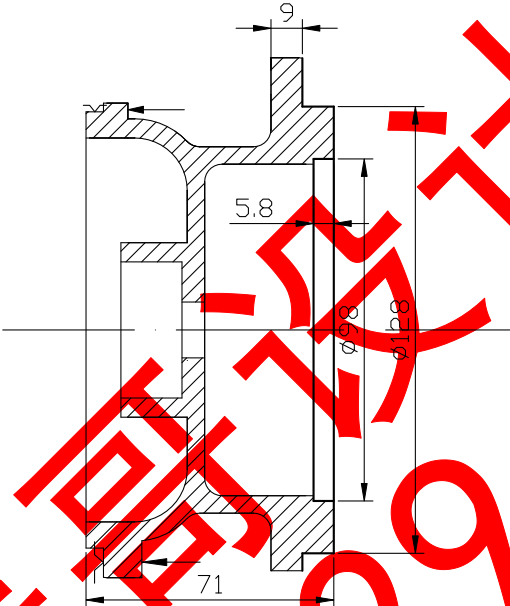
Drawing3

工 序 卡		零 件 名 称	连接座		工 序 名 称		热处理		设 备 名 称				共12页	
		零 件 图 号			工 序 号		05		设 备 型 号				第3页	
棒哥设计 QQ 294674173									材 料			机动时间		
									硬 度			单件时间		
									序 号	工 步		工 艺 装 备		
												名 称	规 格	
									时效处理		游标卡尺			
									编 制		校 对		审 阅	
更改 标记	更 改 单 号		签 名											

Drawing4

工 序 卡		零件名称	连接座	工 序 名 称	粗车	设备名称	车床	共12页	
		零件图号		工 序 号	10	设备型号	CA6140	第4页	
						材 料		机动时间	
						硬 度		单件时间	63
						序 号	工 步	工 艺 装 备	
								名 称	规 格
							粗车右端面至74	车刀	90° 车刀
							粗车外圆 $\varnothing 125 \times 5$	车刀	90° 车刀
							粗车小凸台至24	车刀	90° 车刀
							粗车 $\varnothing 32$	车刀	盲孔偏刀
							钻通孔 $\varnothing 16$	钻头	$\varnothing 16$ 钻头
							粗镗内孔至 $\varnothing 39$	镗刀	
更改标记	更改单号	签名				编 制	校 对	审 阅	

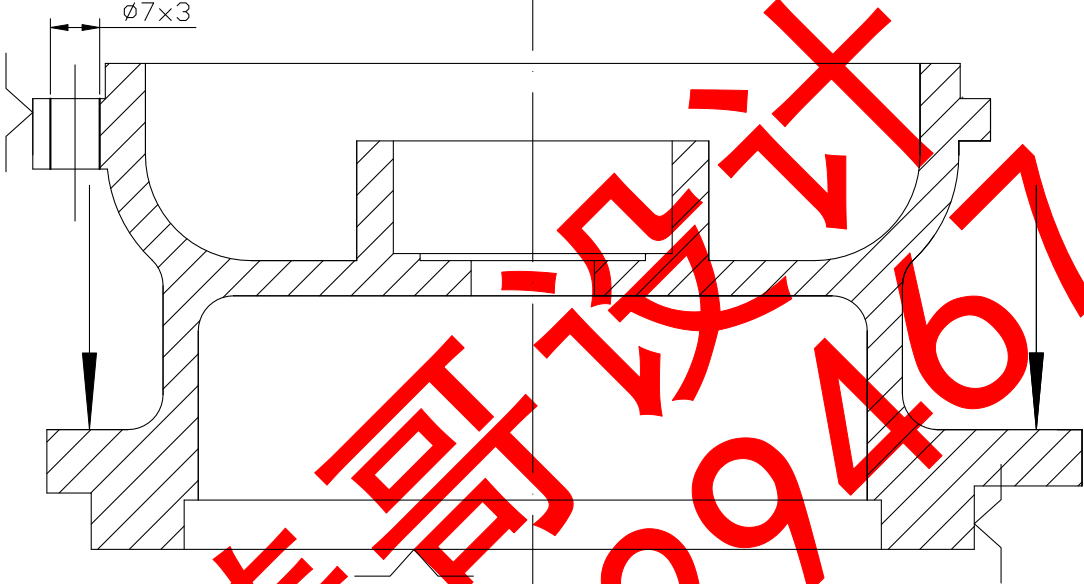
Drawing5

工 序 卡		零件名称	连接座	工 序 名 称	粗车	设备名称	车床	共12页	
		零件图号		工 序 号	15	设备型号	CA6140	第5页	
						材 料		机动时间	
						硬 度		单件时间	
						序 号	工 步	工 艺 装 备	
							粗车右端面至71	车刀	90° 车刀
							粗车外圆 $\phi 128 \times 9$	车刀	90° 车刀
							粗车内孔 $\phi 98 \times 5.8$	车刀	盲孔偏刀
更改标记	更改单号	签 名				编 制	校 对	审 阅	

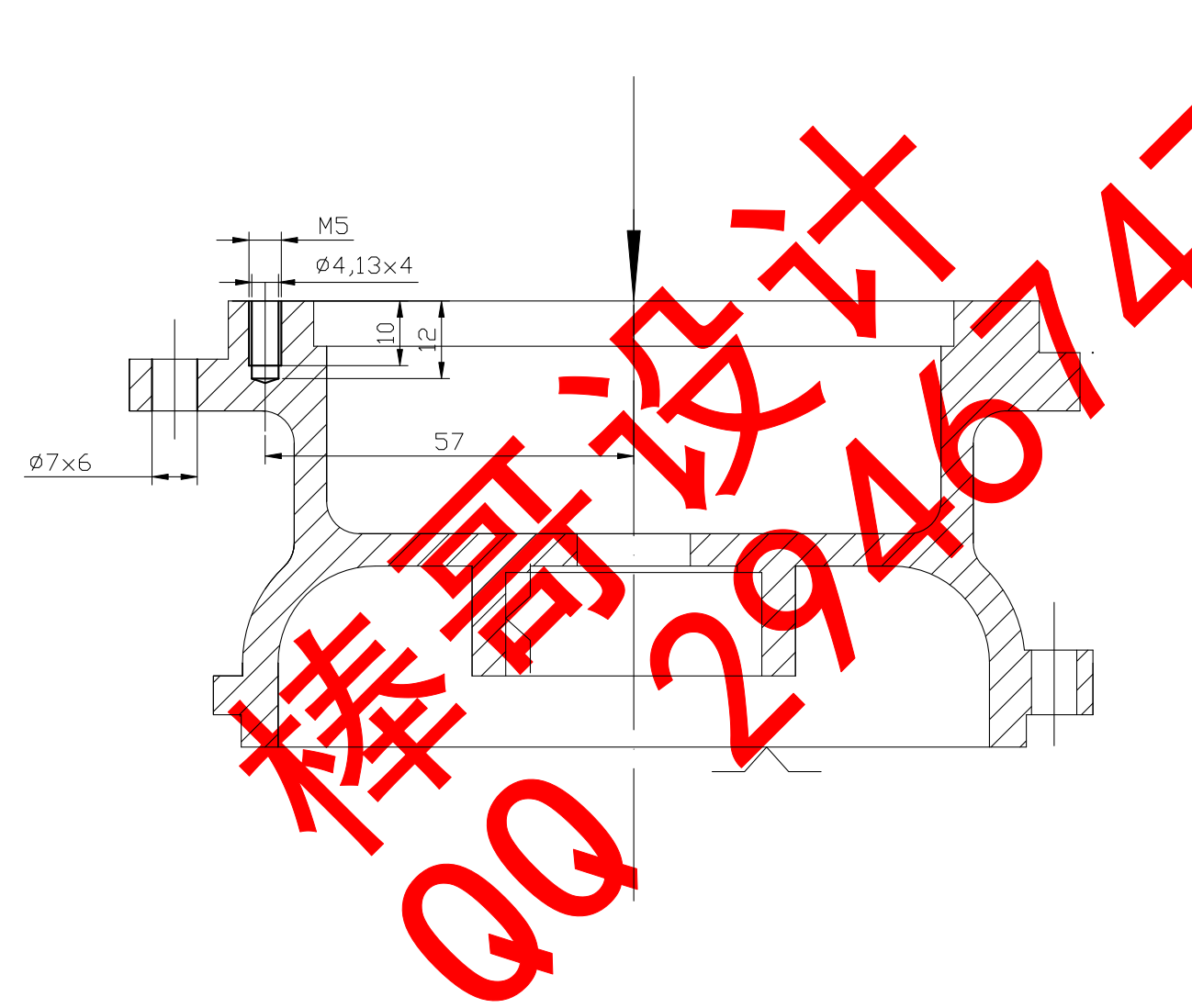
[illegible]

[illegible]

Drawing8

工 序 卡		零件名称	连接座		工序名称		钻孔		设备名称		钻床		共12页		
		零件图号			工 序 号		30		设备型号		Z5125A		第8页		
									材 料			机动时间			
									硬 度			单件时间			
									序 号	工 步		工 艺 装 备			
												名 称	规 格		
										钻通孔3× $\phi 7$		钻头		$\phi 7$ 钻头	
									编 制		校 对		审 阅		
更改 标记	更 改 单 号		签 名												

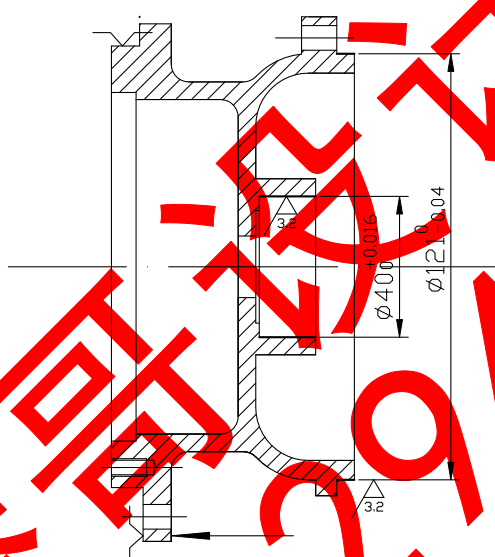
Drawing9

工 序 卡		零件名称	连接座	工 序 名 称	钻孔	设备名称	钻床	共12页	
		零件图号		工 序 号	35	设备型号	Z5125A	第9页	
						材 料		机动时间	
						硬 度		单件时间	
						序 号	工 步	工 艺 装 备	
								名 称	规 格
							钻通孔6×Ø7	钻头	Ø7钻头
							钻孔4×Ø4.134深12	钻头	Ø4.1钻头
							攻螺纹4-M5深10		螺纹塞规
更改标记	更改单号	签 名				编 制	校 对	审 阅	

Drawing 10

[illegible]

Drawing1 1

工 序 卡		零件名称	连接座	工 序 名 称	磨	设备名称	万能外圆磨床	共12页	
		零件图号		工 序 号	45	设备型号		第11页	
						材 料		机动时间	
						硬 度		单件时间	
						序 号	工 步	工 艺 装 备	
								名 称	规 格
							磨内孔至$\phi 40$	砂轮	
							磨外圆至$\phi 121$	砂轮	
更改 标记	更 改 单 号	签 名				编 制	校 对	审 阅	

Drawing12

棒哥设计
QQ 29467473

