

技术要求

1、材料: HT200



2、热处理：铸件时效

						HT200				XXXX学校		
										推动架零件图		
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		
										1:1		
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

Technical drawing of a mechanical part (Figure 1) showing front, top, and side views with dimensions and a technical specification table.

Dimensions:

- Top view: $\phi 27$, 15 , $R8$, $R24$, $R34$, $R5$, 9.5 .
- Front view: $43^{+3.5}_0$, 50 ± 2.5 , $\phi 25 \pm 2.5$.
- Side view: 95 , 60 , $\phi 50$, $\phi 35 \pm 3$, $\phi 35$.

Technical Specification Table:

序号	公差等级	公差值	公差带	公差带代号	公差带代号	公差带代号	公差带代号	公差带代号	公差带代号
1	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
2	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
3	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
4	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
5	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
6	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
7	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
8	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
9	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
10	IT10	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

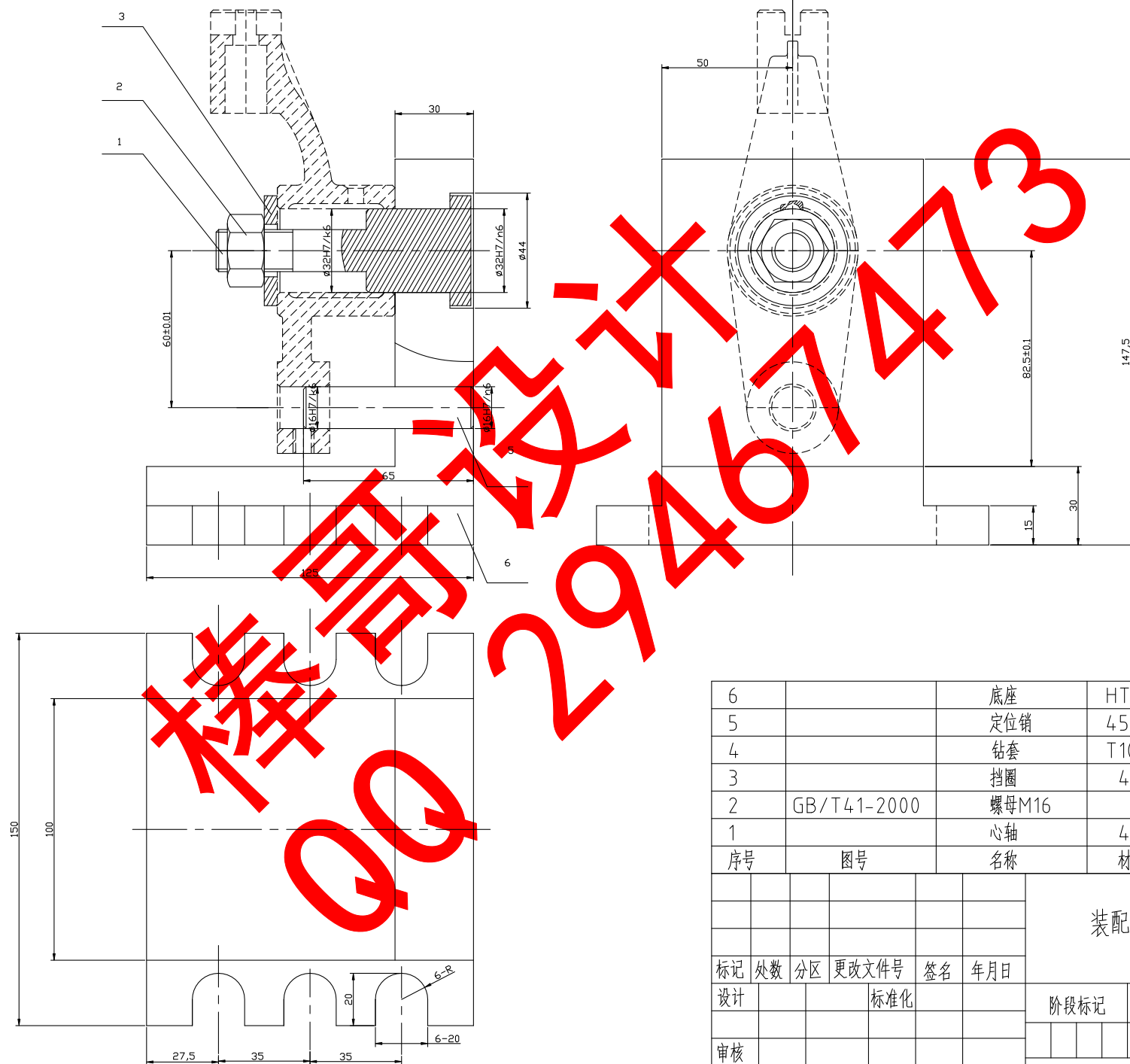
技术说明

1. 公差等级按 GB/T 1800.1 规定。

1. 毛坯精度等级CT为10级;
2. 热处理: 时效处理, 180-200HBS;
3. 未注明铸造圆角为R2-R3;
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等;

						HT200				XXXX学校	
										推动架毛坯图	
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		
审核									1:1		
工艺			批准			共 张 第 张					

A3-铣6x1及6x9槽夹具装配图

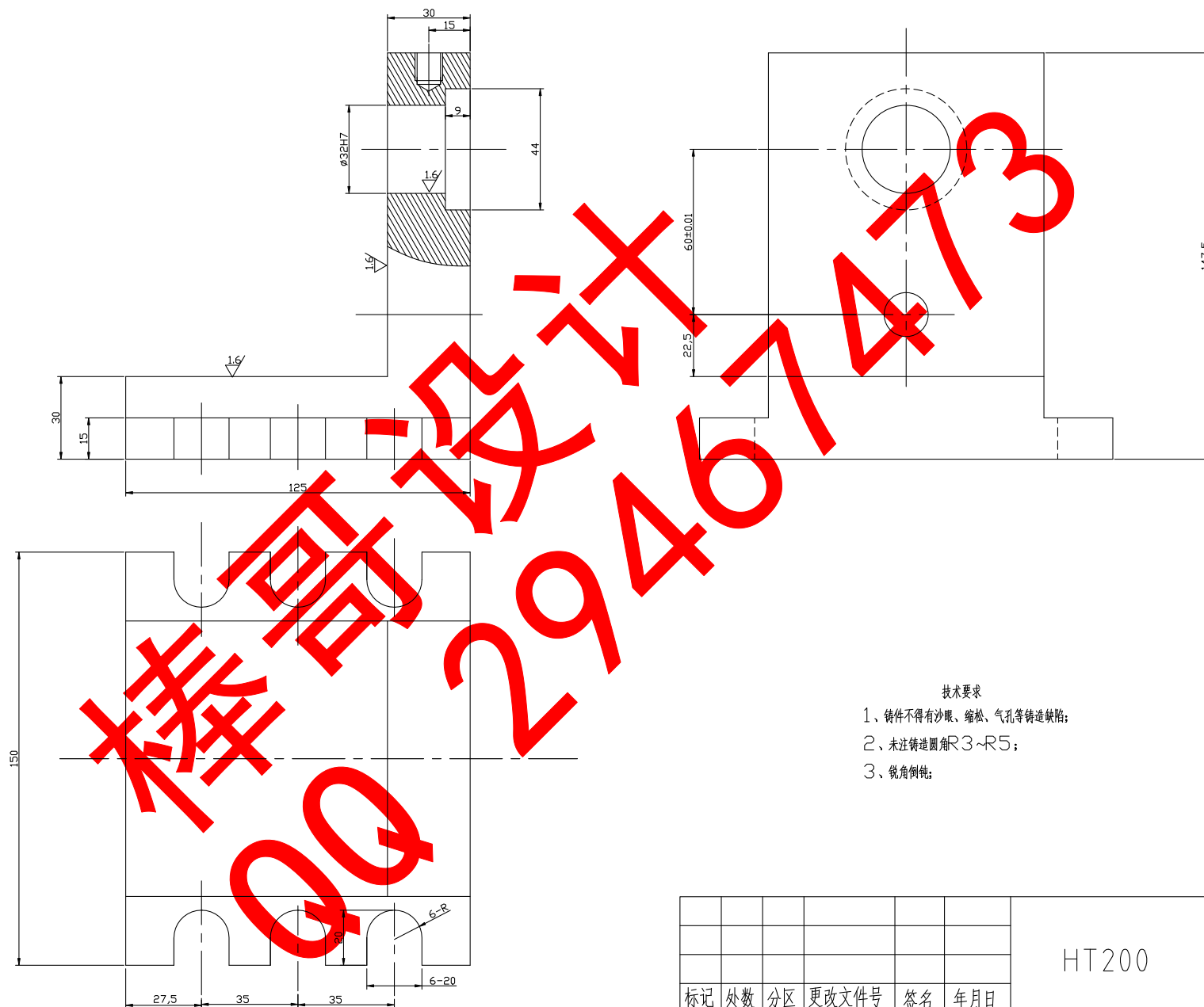


技术要求

1、夹具和机床连接牢固可靠；

6		底座	HT200		
5		定位销	45		
4		钻套	T10A		
3		挡圈	45		
2	GB/T41-2000	螺母M16			
1		心轴	45		
序号	图号	名称	材料	数量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		
			装配图		XXXX学校
			阶段标记	重量	比例
			共	张	第 张
			铣夹具装配图		

其余: $\nabla_{3.2}$



						HT200						XXX2					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							铣槽夹具体					
设计			标准化														
						阶段标记			重量	比例							
审核																	
工艺			批准			共 张 第 张											

A4-工艺卡[1张]

工艺路线单

产品名称

零件名称

零件号

共 13 页

推动架

第 1 页

材 料

HT200

硬 度

HBS187~220

毛坯类型

铸件

每件毛坯可制零件数

序 号

工 序 名 称

设 备

备 注

序 号

工 序 名 称

设 备

备 注

0

备坯

5

热处理

HBS187~220

10

铣

XA6132

15

铣

XA6132

20

车

CA6140

25

车

CA6140

30

钻

Z5125A

35

钻

Z5125A

40

钻

Z5125A

45

铣

XA6132

50

钳工

55

检验

样件号 29461473

学生_____

辅导教师_____

更 改 标 记

处 数

更 改 依 据

签 名

日 期

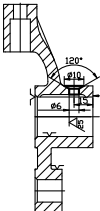
A4-工序卡[12张]

[illegible]

工 序 卡 片		产品名称		零件名称		零件号		工序号		工序名称		内13页 第3页	
				设备名称		设备型号		冲床		工件材料		H17200	
				序号		工 步 内 容		刀具		刀头		量具	
				1		划线, 硬度达HBS167~220							
更改记录		校核		更改日期		签字		日期					

学生 _____ 辅导教师 _____

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]

工 序 卡 片				产 品 名 称	零件名称	零件号	工序号	工序名称	图号			
				材 料	Z3125A	件 名	HT200	电 号	备 注			
				包 装						备 注	备 注	
				序 号	工 步 内 容	夹 具	刀 具	量 具				
				1	钻通孔Φ6mm	专用夹具	φ6钻头	游标卡尺				
				2	锪120° 锪孔	专用夹具	120° 铰					
更改记录	处 数	更改日期	签 名	日 期	学生 _____ 辅导教师 _____							

[illegible]

工 序 卡 H		产 品 名 称		零件号		工序号		图 号	
第 8 页		第 8 页		45		45		45	
设备名称 安全钳		冲床		工作材料 硬 度		公差 精度		材料	
图号 XA6132		HT200		GB187-50		GB187-50		GB187-50	
序号		工 步 内 容		夹 具		刀 具		量 具	
1		钻孔Φ12mm		专用夹具		Φ12 钻头		游标卡尺	
2		钻槽宽度20.5mm		专用夹具		Φ12 钻头		游标卡尺	
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									
53									
54									
55									
56									
57									
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									

工 序 卡 片				产 品 名 称		零件号		工序号		工序名称		● 13 ● 12	
				设备名称		设备型号		材料规格		硬 度		电 极 夹 紧	
				HT200		HB197-235				快 转			
				序 号		工 步 内 容		夹 具		刀 具		量	
				1		去毛刺				φ7			
				2		锐边倒角							
审查 设计 批准 工艺 日期				学生 _____				辅导教师 _____					

材 料		硬 度		热处理		生产名称		零件名称		零件号		工序号		图 号	
HT200				HB197-220		检验卡片及量具						55		A3	
序号								检 验 内 容				制 量 工 具			
1								$\textcircled{1}$				游标卡尺			
2												游标卡尺			
3								$\textcircled{2}$				游标卡尺			
4								$\textcircled{3}$				游标卡尺			
5								$\textcircled{4}$				游标卡尺			
6								$\textcircled{5}$				游标卡尺			
7								$\textcircled{6}$				游标卡尺			
8								$\textcircled{7}$ $\textcircled{8}$ $\textcircled{9}$				游标卡尺 R3 齿			
9								$\textcircled{10}$ $\textcircled{11}$				游标卡尺			
10								$\textcircled{12}$ $\textcircled{13}$				游标卡尺			
11								CP C4				万能角度尺、角度规			
12								$\textcircled{14}$				内径百分表			
13								$\textcircled{15}$				内径千分表			
14								$\textcircled{16}$				内径千分表			
15								$\textcircled{17}$				内径千分表			
16								$\textcircled{18}$				垂直检测器			
17								$\textcircled{19}$ $\textcircled{20}$ $\textcircled{21}$				中心孔到平面距离量			
18								$\textcircled{22}$				中心孔到平面距离量			
学生 _____								指导教师 _____							
更改标记		处数		更改原因		签名		日期							