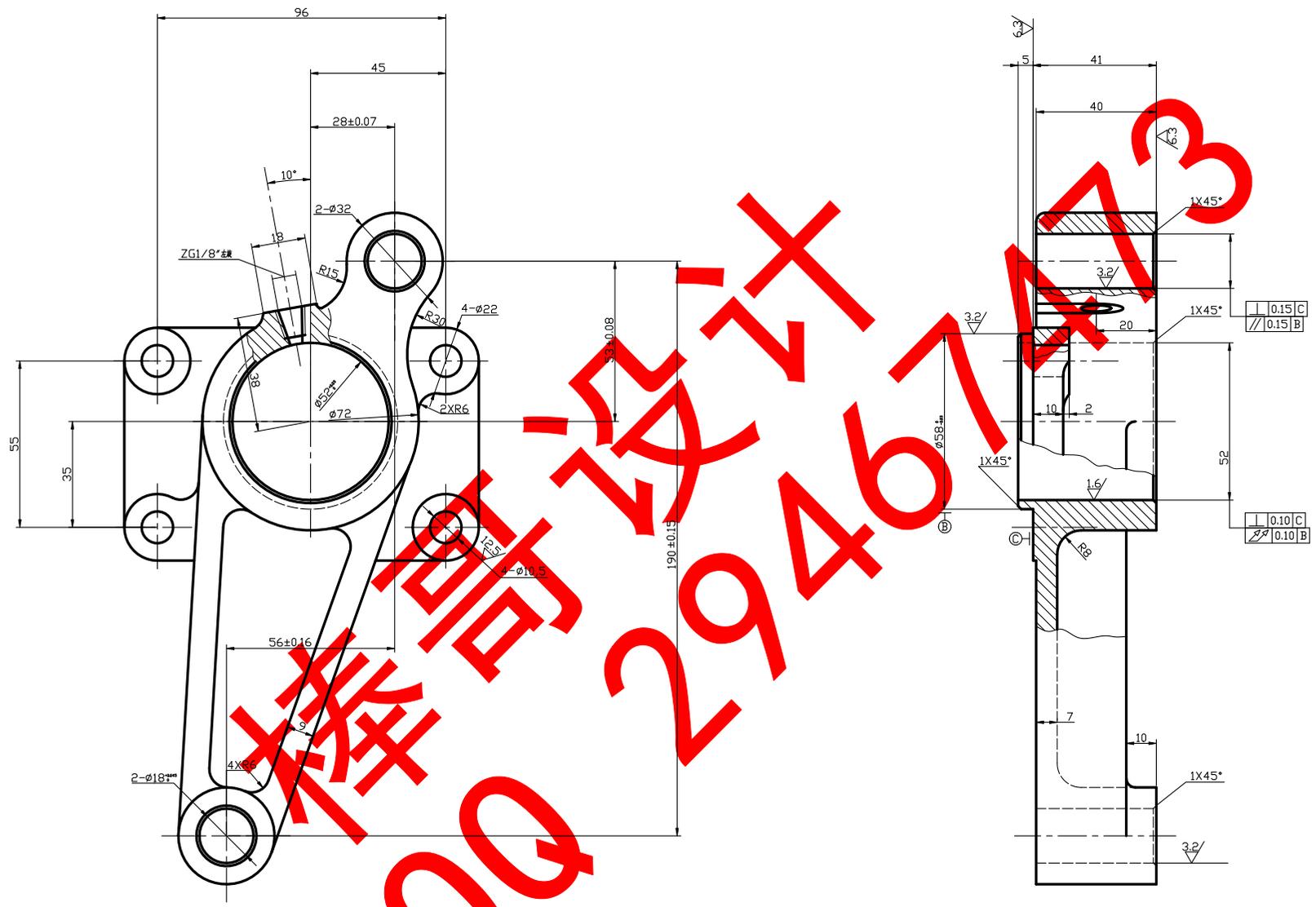


零件图



其余

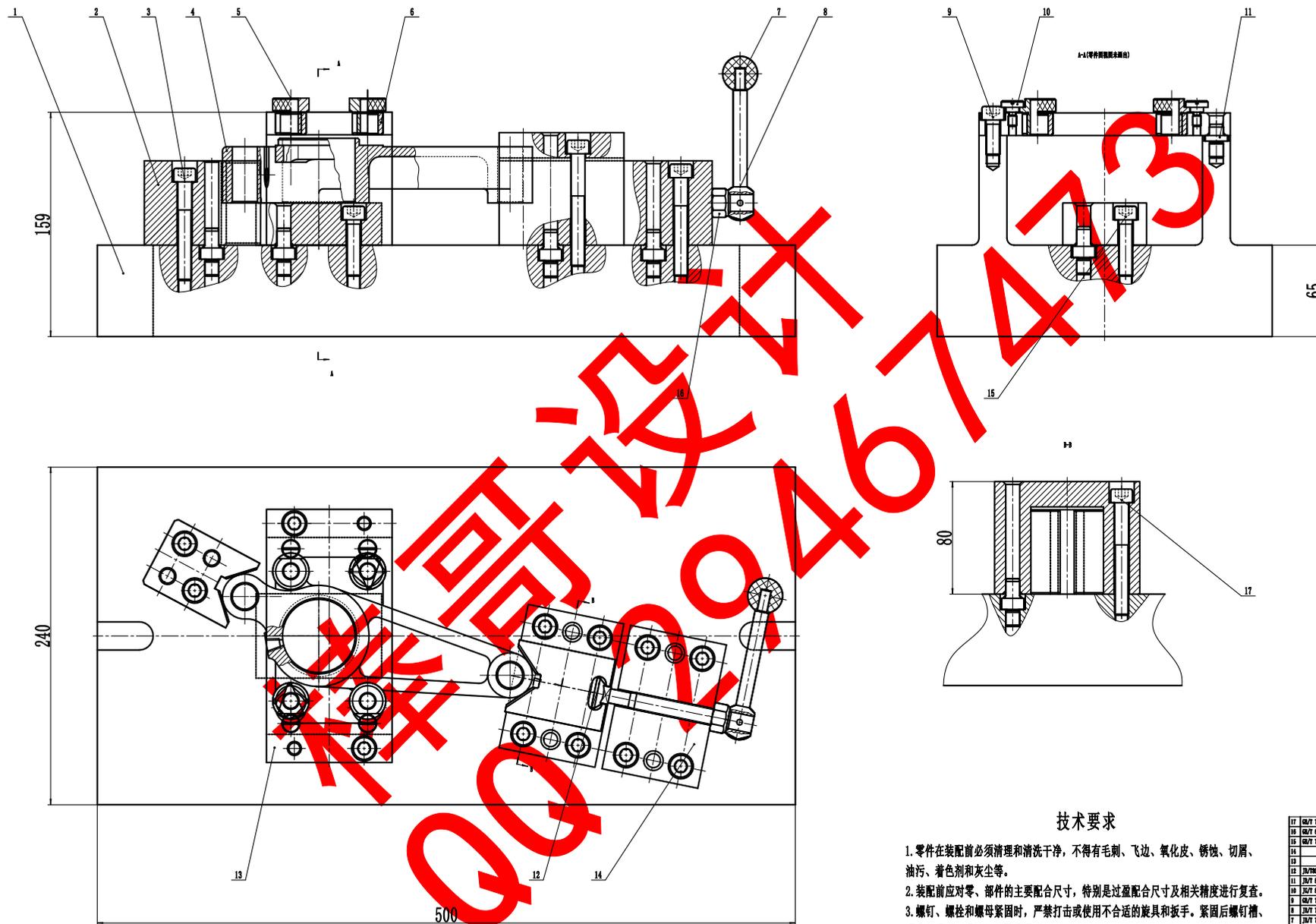
禁书网 2946

技术要求:

1. 未注圆角为R3
2. 涂漆TQ-11

										太原理工大学机械0603班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					导向丝杆右支架	
设计	王超	2009.12.31	标准化	(签名)	<年月日>	阶段标记	重量	比例			
审核	王超									1:1	
工艺			批准			共 张		第 张			

夹具装配图-A0



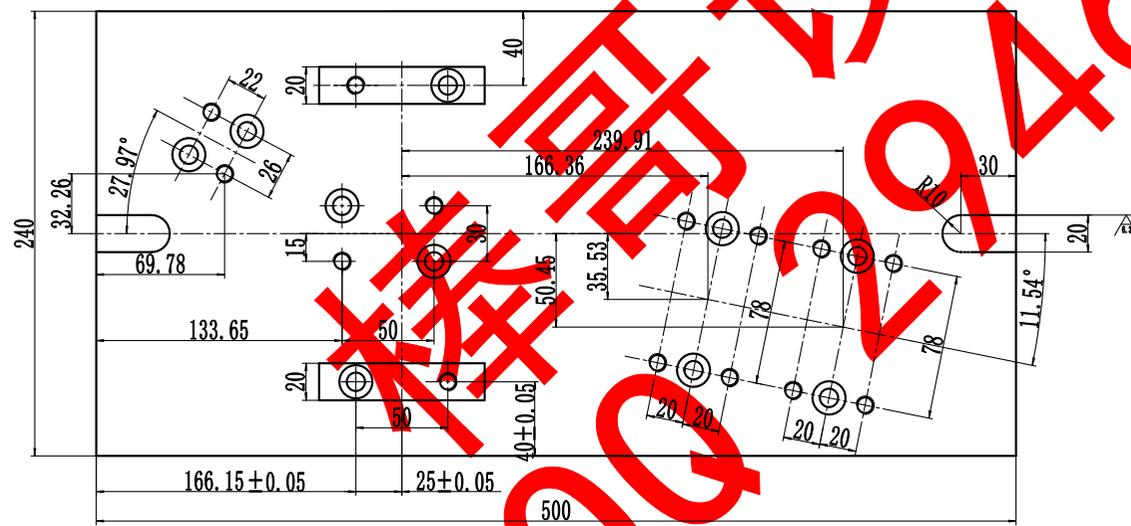
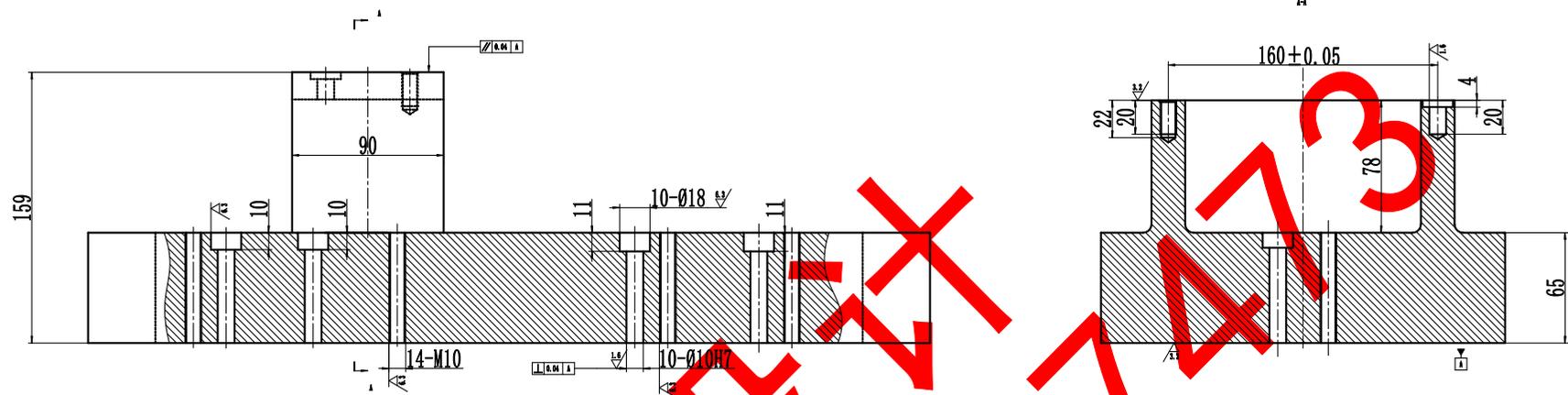
技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 组装前严格检查并消除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
17	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×100	4	电/不锈钢/有色金属	长20
18	GB/T 6188-2003	1型合金钢六角圆螺母 M10	1	电	圆螺母, 电
19	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×40	2	电/不锈钢/有色金属	长20
14	压紧支座		1	电钢	
12	名称		1	电钢	
13	GB/T20116.4-1989	1型圆螺母 M10	1	电钢	
11	JB/T 8916.2-1999	1型圆螺母 M10	10	电	
10	JB/T 8916.2-1999	圆螺母	4	电钢	
9	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×25	2	电/不锈钢/有色金属	长24.04
8	JB/T 7776.6-1994	1型圆螺母	1	电钢	
7	JB/T 7772.1-1994	1型圆螺母	1	电钢	
6	JB/T 8916.2-1999	圆螺母	4	电钢	
5	JB/T 8916.2-1999	圆螺母	4	电钢	圆螺母M10
4		待加工零件	1	电钢	
3	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉	4	电/不锈钢/有色金属	长10
2	JB/T8916.2-1999	1型圆螺母	1	电钢	
1		夹具体	1	HT200	

夹具体零件图-A1

共 1 张

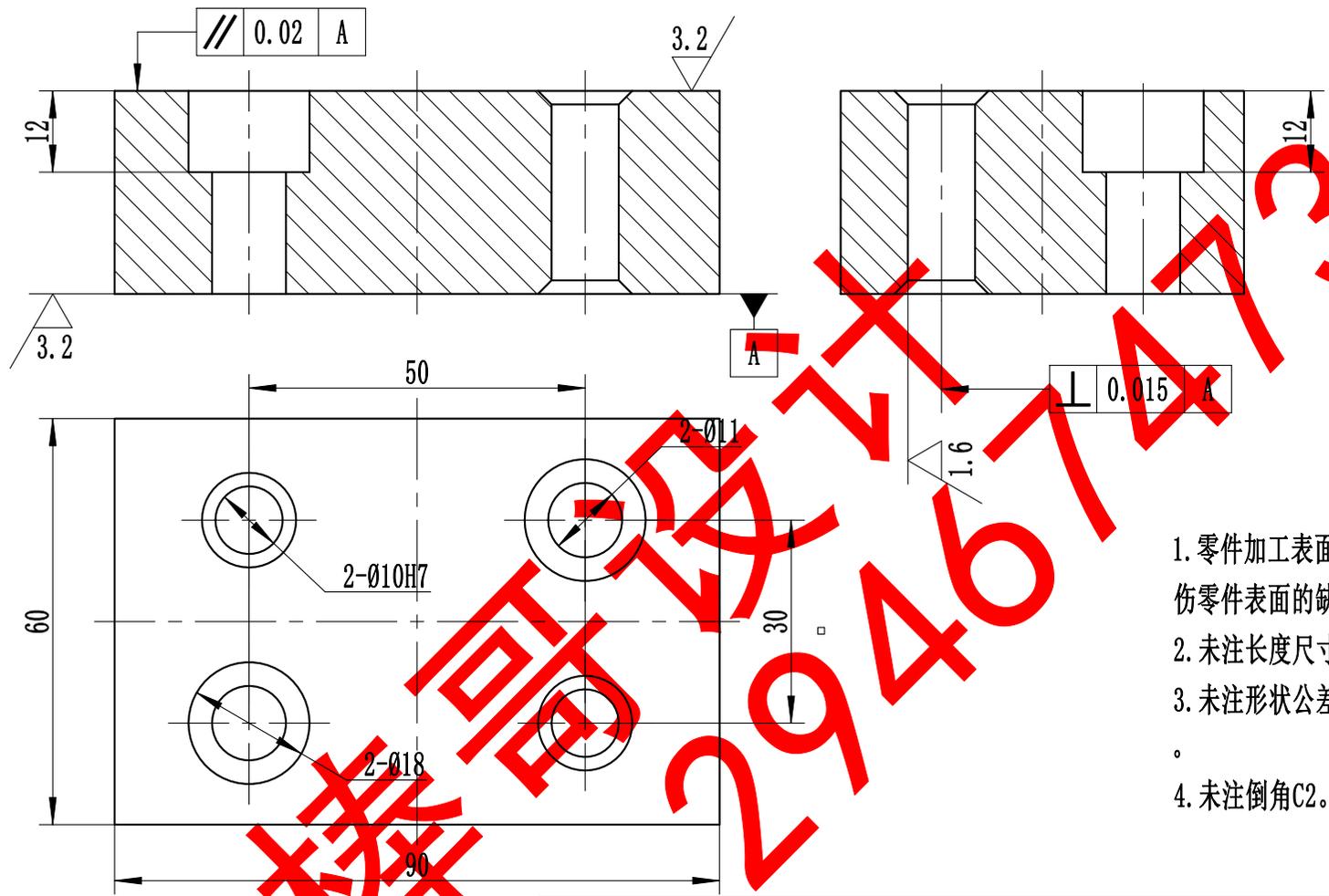


技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 零件进行高频淬火，350~370℃回火，HRC40~45。
5. 补焊前必须将缺陷彻底清除，坡口面应修的平整圆滑，不得有尖角存在。

设计	审核	分厂	日期	共 1 张	夹具零件图
零件	数量	材料	比例	1:1	
工艺	材料	共	张	张	

定位板-A4



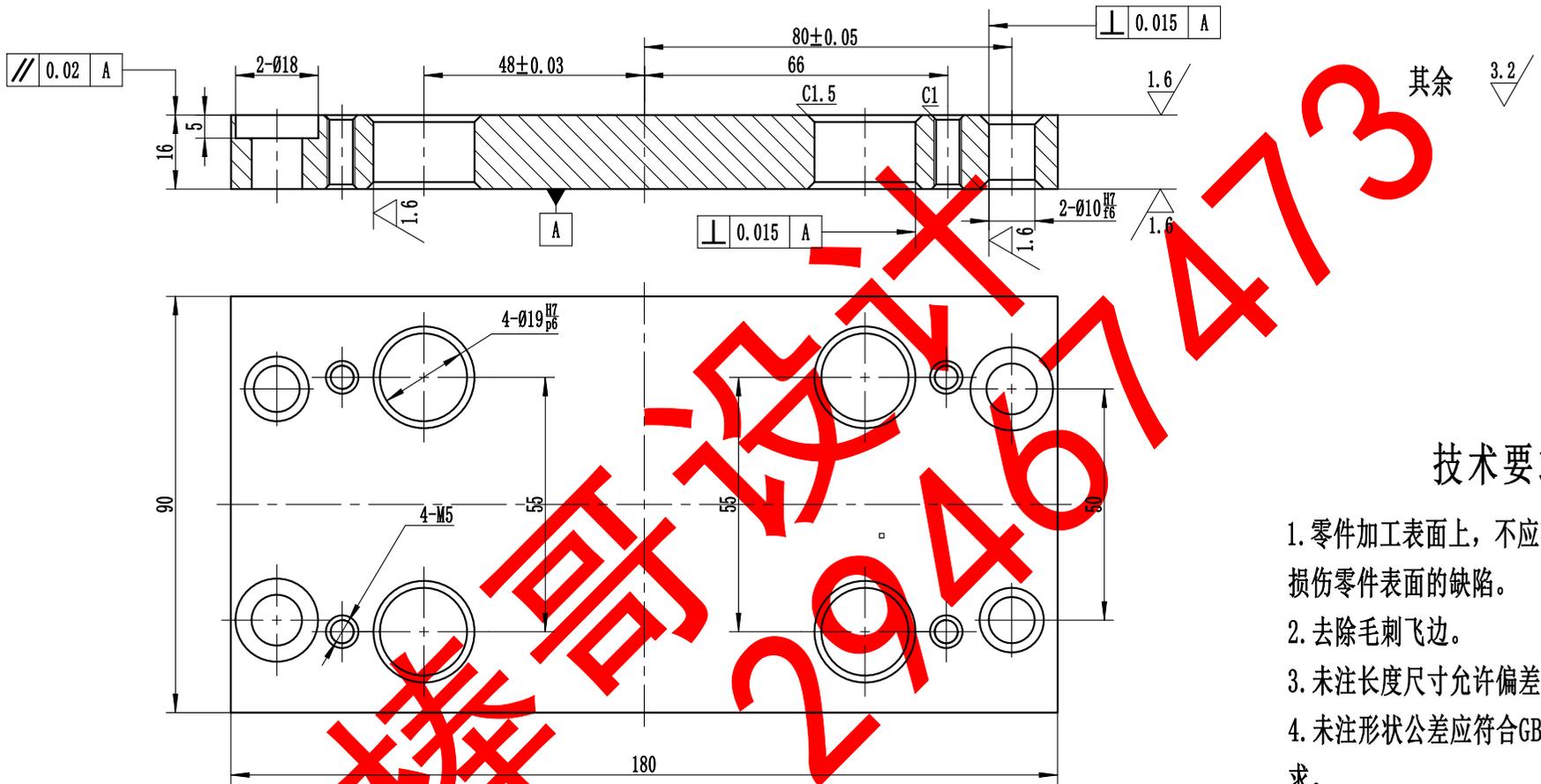
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注倒角C2。

									定位板
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

钻模板-A3



技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
4. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
5. 未注倒角C2。

						45钢			钻模版
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

加工工艺流程综合卡片

太原理工大学 现代科技学院										零件号		材料		KTH350-10		编制		日期		12.01.12		
机械加工工艺流程综合卡片										零件名称		毛坏重量		指 导		王时英						
生产类型										中批量生产		毛坏种类		精 造		管 接						
工 序	工 序	工 序 说 明		工 序 简 图		机 床	刀 具	走 刀 次 数	走 刀 长 度 (mm)	进 给 量 (mm/min)	主 轴 转 速 (r/min)	切 削 速 度 (m/min)	工 件 时 间 (min)									
01	1	以上端面为定位基准 粗车 $\phi 10.5$ 下端面				CA6140 卧式车床	YT15 硬质合金 可转位 车刀	5	1	0.65	305	1.24	0.01									
02	1	以上端面为定位基准 粗车 $\phi 58$ 下端面				X52K 立式车床	YG6 硬质合金 车刀	1	118	5	0.24	190	1.25	0.42								
03	1	以下端面、上下外圆为定位基准 钻 $\phi 10.5$ 孔				Z325	高速麻花钻 和丝锥	4	1	0.65	305	1.24	0.04									
04	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 粗车 $\phi 52$ 孔				T68 卧式车床	三牙 螺旋式 镗刀	1	46	3	0.52	200	1.5	0.48								
05	1 2	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 钻、 $\phi 18$ 孔				Z325	高速麻花钻 和丝锥	1 1	41 41	9 9	0.36 0.81	545 272	0.50 0.21	0.26 0.23								

太原理工大学 现代科技学院										零件号		材料		KTH350-10		编制		日期		12.01.12		
机械加工工艺流程综合卡片										零件名称		毛坏重量		指 导		王时英						
生产类型										中批量生产		毛坏种类		精 造		管 接						
工 序	工 序	工 序 说 明		工 序 简 图		机 床	刀 具	走 刀 次 数	走 刀 长 度 (mm)	进 给 量 (mm/min)	主 轴 转 速 (r/min)	切 削 速 度 (m/min)	工 件 时 间 (min)									
06	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 粗车上端面				X52K 立式车床	YG6 硬质合金 车刀	1	118	5	0.24	190	1.25	0.71								
08	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 粗车斜面				X52K 立式车床	YG6 硬质合金 车刀	1	118	5	0.24	190	1.25	0.71								
09	1	以加工后的零件上端面 为定位基准 半精车 $\phi 10.5$ 下端面				X52K 立式车床	YG6 硬质合金 车刀	1	118	5	0.24	190	1.25	0.71								
10	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 半精车 $\phi 52$ 的孔				T68 卧式车床	三牙 螺旋式 镗刀	1	46	1.25	0.20	630	1.67	0.37								
11	1 2	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 钻 $\phi 18$ 孔				Z325	高速麻花钻 和丝锥	1 1	41 41	9 9	0.48 1.40	0.13 0.73										

太原理工大学 现代科技学院										零件号		材料		KTH350-10		编制		日期		12.01.12	
机械加工工艺流程综合卡片										零件名称		毛坏重量		指 导		王时英					
生产类型										中批量生产		毛坏种类		精 造		管 接					
工 序	工 序	工 序 说 明		工 序 简 图		机 床	刀 具	走 刀 次 数	走 刀 长 度 (mm)	进 给 量 (mm/min)	主 轴 转 速 (r/min)	切 削 速 度 (m/min)	工 件 时 间 (min)								
12	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 半精车 $\phi 58$ 的外圆面				X52K 立式车床	YT15 硬质合金 可转位 车刀	1	5.5	1.1	0.40	610	1.92	0.02							
3	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 精车 $\phi 52$ 的孔				T68 卧式车床	三牙 螺旋式 镗刀	1	46	0.75	0.10	630	1.67	0.74							
06	1	以两个 $\phi 10.5$ 孔、下端面 为定位基准 钻 $\phi 18$ 的螺孔				Z325	高速麻花钻 和丝锥	1	12	2.3	0.36	527	0.26	0.08							