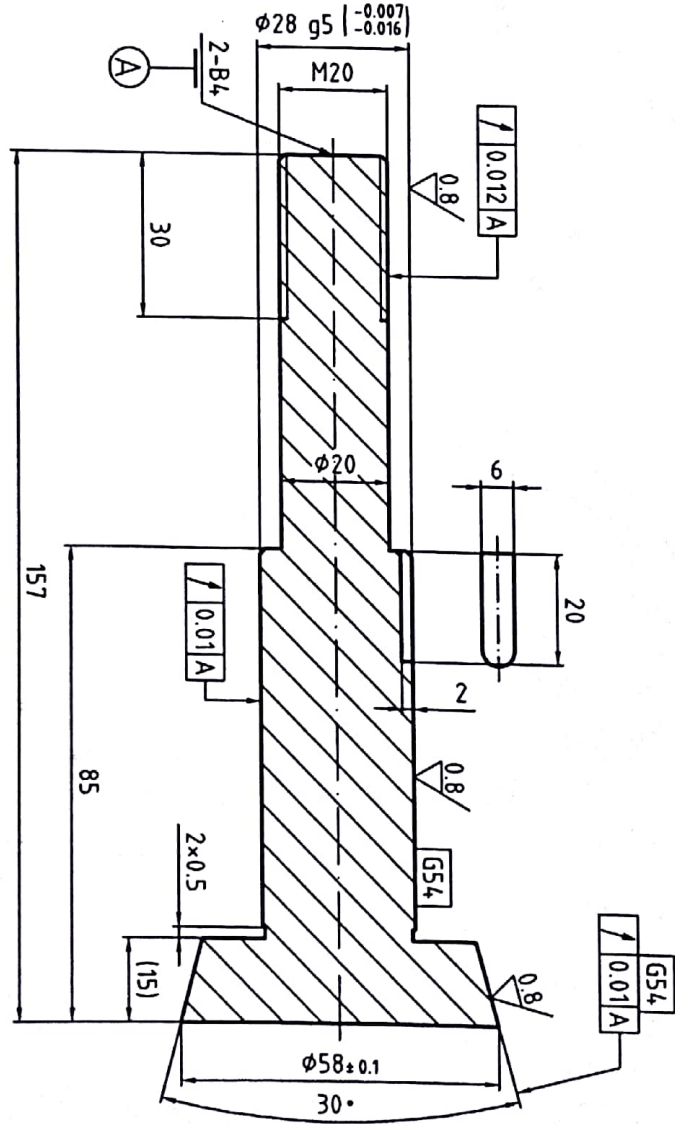
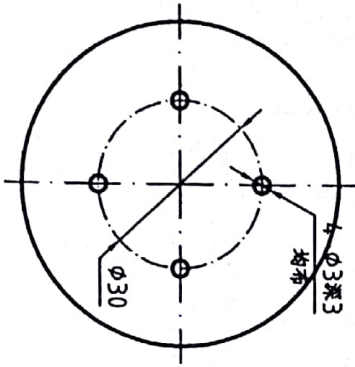








其余  
未注倒角1×45°



工艺：  
1. 备料：  
2. 车：a. 夹外圆，车白左端面并打中心孔，顶中心孔，车 $\phi 20$ 、 $\phi 28$ 外圆留量2~3mm。  
b. 夹 $\phi 28$ ，车其余外圆留量2~3mm，车至总长并右端打中心孔。

3. 热：T235。

4. 车：a. 夹 $\phi 58$ ，顶左端中心孔，车 $\phi 20$ 达图。  
b. 夹 $\phi 20$ ，顶右端中心孔，车其余外圆达图（其中两处Ra0.8面留量0.3~0.4mm）。

5. 划：划4- $\phi 3$ 孔定位线，划宽6槽加工线。

6. 钻：钻4- $\phi 3$ 。

7. 铣：铣宽6槽。

8. 热：两处Ra0.8面G4.8，30°锥面用涂色法检查，接触应均匀，接触率大于85%。

9. 磨：修正中心孔，以两端中心孔定位磨两处Ra0.8面，其中30°锥面用涂色法检查，接触应均匀，接触率大于85%，大端渐变（与20170809-3未剖开前30°锥面）。

10. 车：以两端中心孔定位，车M20达图。

技术要求：  
1. 热：a. T235。  
b. 两处Ra0.8面G4.8。  
c. 发蓝。  
2. 30°锥面用涂色法检查，接触应均匀，接触率大于85%，大端渐变（与20170809-3未剖开前30°锥面）。

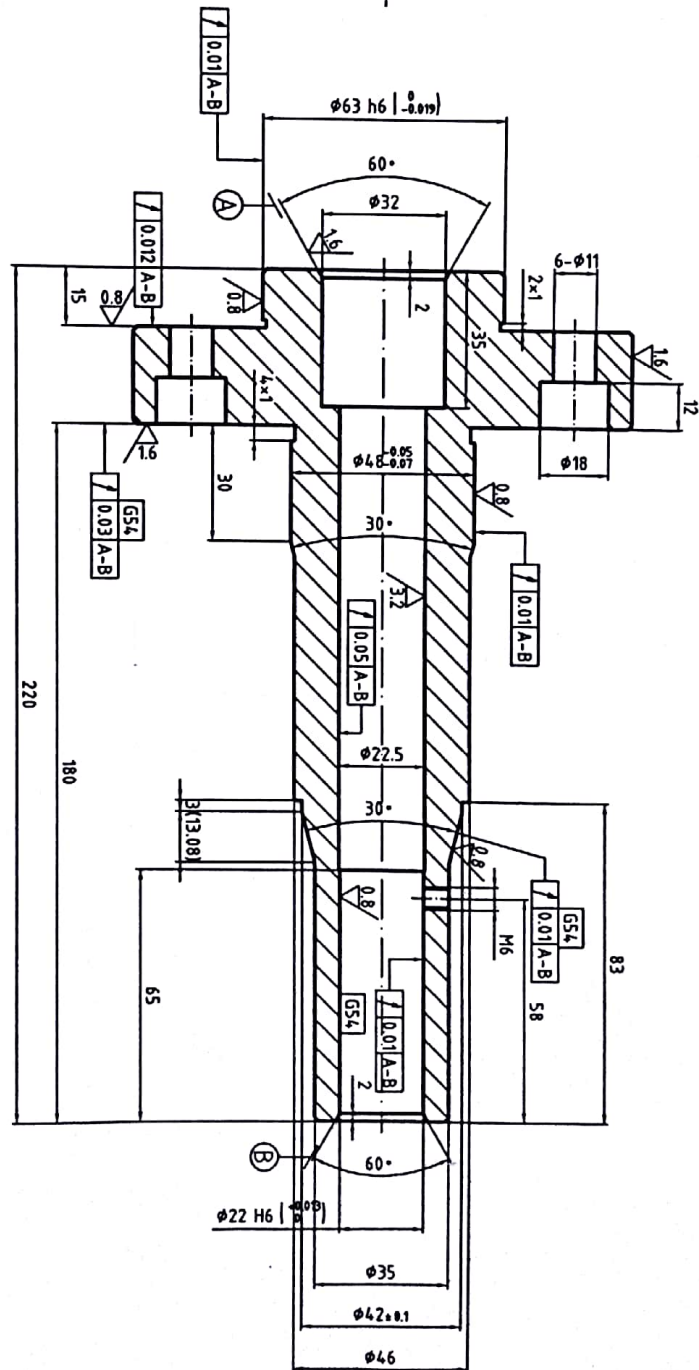
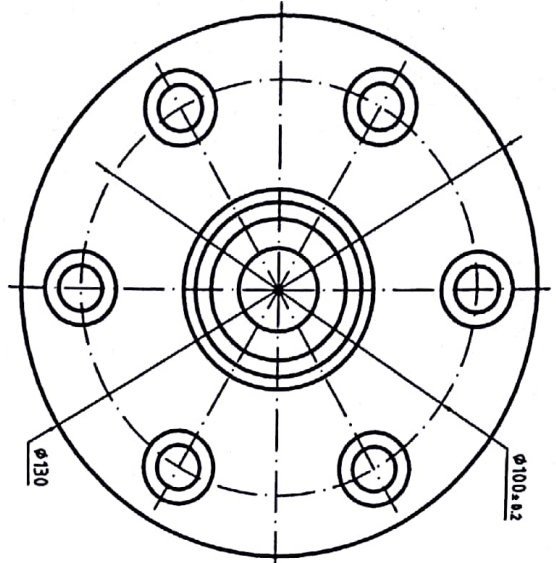
机械加工内外径公差等级尺寸		机械加工轴径公差等级尺寸		机械加工孔径公差等级尺寸		机械加工槽宽公差等级尺寸		机械加工倒角公差等级尺寸	
公差等级	适用范围	公差等级	适用范围	公差等级	适用范围	公差等级	适用范围	公差等级	适用范围
IT10	~10	IT11	~10	IT12	~10	IT13	~10	IT14	~10
IT9	~10~50	IT10	~10~50	IT11	~10~50	IT12	~10~50	IT13	~10~50
IT8	~50~120	IT9	~50~120	IT10	~50~120	IT11	~50~120	IT12	~50~120
IT7	~120~400	IT8	~120~400	IT9	~120~400	IT10	~120~400	IT11	~120~400
IT6	~400~1000	IT7	~400~1000	IT8	~400~1000	IT9	~400~1000	IT10	~400~1000
IT5	~1000~2000	IT6	~1000~2000	IT7	~1000~2000	IT8	~1000~2000	IT9	~1000~2000
IT4	~2000~4000	IT5	~2000~4000	IT6	~2000~4000	IT7	~2000~4000	IT8	~2000~4000

45	CK6150ZX	弹簧夹头	1	1:1	0.9
浙江凯达机床股份有限公司					
压锥					
20170809-2					
H0010409-501					



尖角 63°  
未注倒角 1:4.5



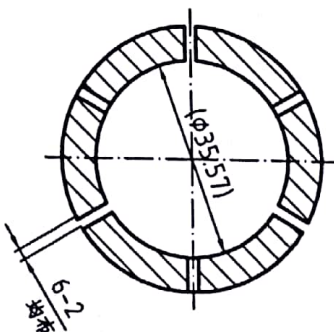
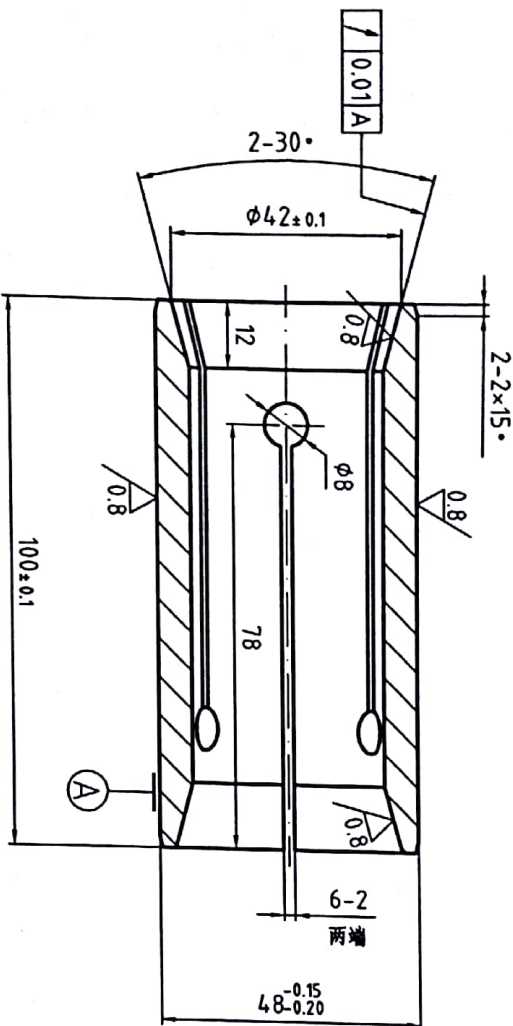
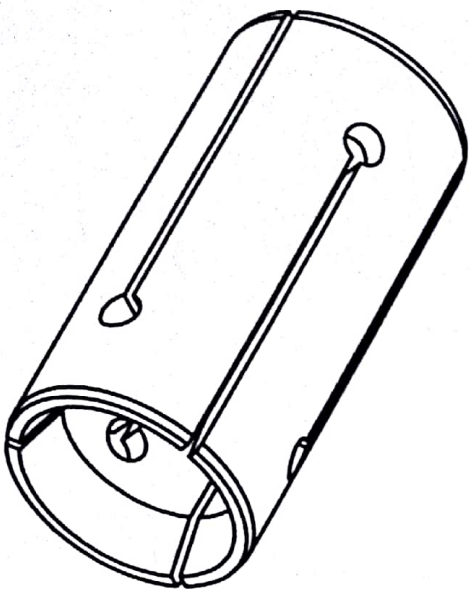
- 工艺:
1. 锻件, 正火.
  2. 车: a. 夹 $\phi 4.8$ , 车 $\phi 130$ , 左端各槽及 $\phi 32$ ,  $\phi 22$ 内孔, 均圆度 $2\sim 3\text{mm}$ .  
b. 夹 $\phi 130$ , 车其余外圆,  $\phi 20$ 内孔及右端面, 均圆度 $2\sim 3\text{mm}$ .
  3. 钻: 1235.
  4. 车: a. 夹 $\phi 4.8$ , 车外圆, 左端各槽,  $\phi 22$ 及 $\phi 32$ 内孔并孔口 $60^\circ$ 倒角, 其中车 $Ra 0.8$ 圆度 $0.3\sim 0.4\text{mm}$ , 其余达图.  
b. 夹 $\phi 130$ 并拔其跳动, 车其余外圆各槽 ( $30^\circ$ 倒角不车)、 $\phi 20$ 内孔及 $60^\circ$ 倒角, 右端面及 $60^\circ$ 倒角, 其中各G5.4,  $Ra 0.8$ 圆度 $0.3\sim 0.4\text{mm}$ , 其余达图.
  5. 攻: 攻 $\phi 6$ 及 $M8$ 加工中心线.
  6. 钻: 钻 $\phi 6$ 及 $\phi 11$ 并修沉孔, 钻、攻M8.
  7. 钻: a. 磨削G5.4.  
b. 位置.

8. 磨: 修正两端 $60^\circ$ 孔口, 磨外圆各 $Ra 0.8$ 圆度及G5.4圆度达图 ( $330^\circ$ 倒角用棕色漆涂布, 按油盘均匀, 按油盘大于85%, 大端渐变, 与20170809-6未倒开 $30^\circ$ 倒角).
9. 磨: 夹 $\phi 63$ ,  $\phi 35$ 处磨中心架并修正其跳动跳动小于 $0.006$ , 磨各内孔达图.

- 技术要求:
1. 热: a. 1235  
b. 磨削G5.4  
c. 位置
  2.  $30^\circ$ 倒角用棕色漆涂布, 按油盘均匀, 按油盘大于85%, 大端渐变 (与20170809-6未倒开 $30^\circ$ 倒角).

浙江通达机床股份有限公司		4.5		CK6150ZX		弹簧夹头		20170809-4		H00104.09-503	
图号		比例		材料		数量		日期		审核	
10		1:1		45		1		11		5	
50-100		2:1		45		1		11		5	
100-200		1:2		45		1		11		5	
200-400		1:2		45		1		11		5	
400		1:2		45		1		11		5	





其余  $\nabla_{6.3}$   
未注倒角 $1 \times 4.5^\circ$

技术要求：  
1. 热：C4.5。  
2. 未割开前， $30^\circ$ 锥面用涂色法检查，接触应均匀，接触率大于85%，大端浙瓯（与20170809-4、-5， $30^\circ$ 锥面）。

材料加工公差及配合尺寸		加工公差及配合尺寸		数量		日期		日期		日期		日期		日期		日期		日期		日期	
长度公差 (非之图注长)	数量公差	0.5~3	±0.1	±0.1																	
~10	±1°	~3~6	±0.1	±0.1																	
~10~50	±30'	~6~30	±0.2	±0.2																	
~50~120	±20'	~30~120	±0.3	±0.3																	
~120~400	±10'	~120~400	±0.5	±0.5																	
~400	±5'	~400~1000	±0.8	±0.8																	
		~1000~2000	±1.2	±1.2																	
		~2000~4000	±2	±2																	
65Mn		CK6150ZX		弹性芯轴		S		1		1:1		H0010409-505		浙江凯达机床股份有限公司		弹性芯轴		20170809-6		H0010409-505	