

热加工工艺设计题集

朱福顺 编

焦作工学院

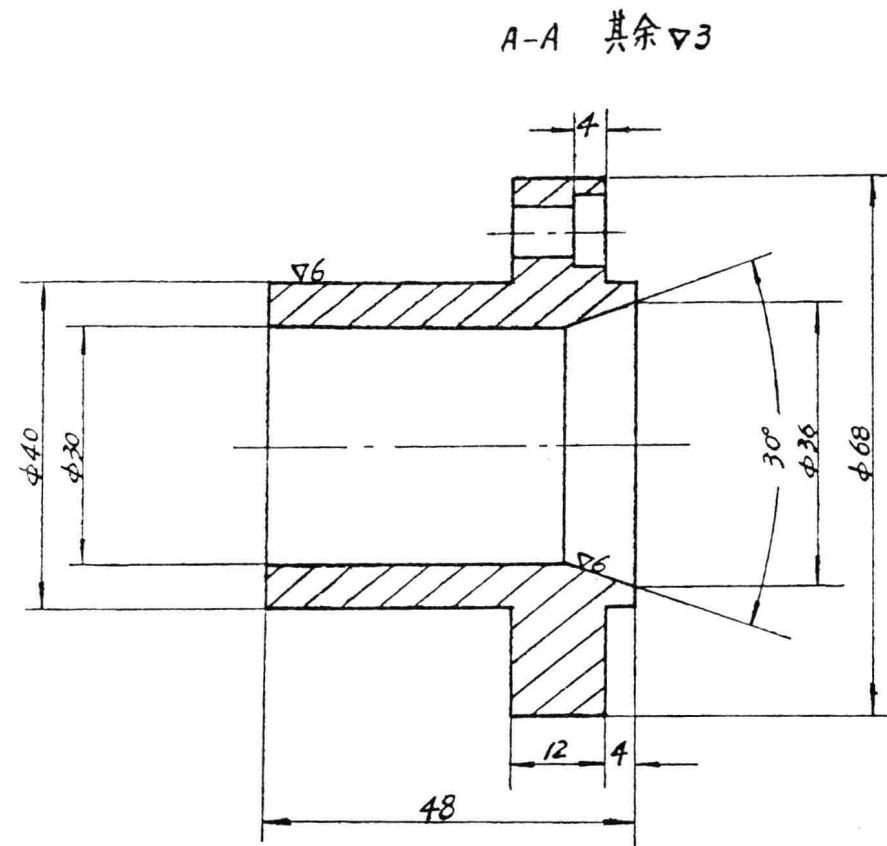
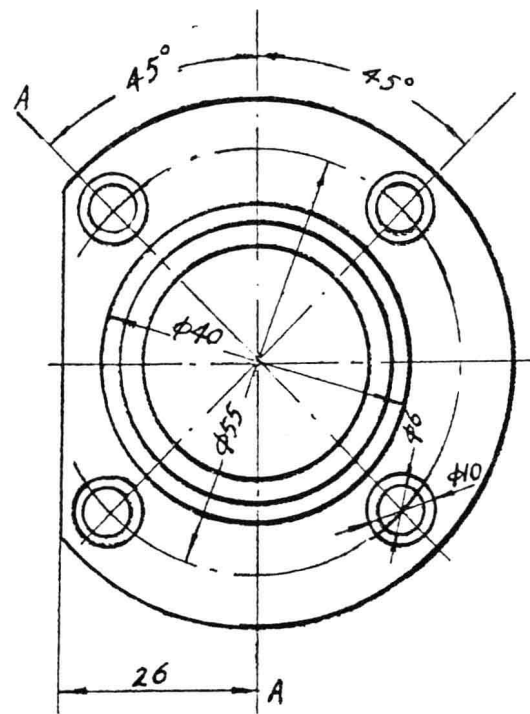
二〇〇二年十二月

铸造部分:

1. 画出压紧套筒的铸造工艺图

材料: HT 20-40

数量: 200件



铸造方法:

铸件重量:

一箱 件:

内浇口截面积:

横浇口截面积:

直浇口截面积:

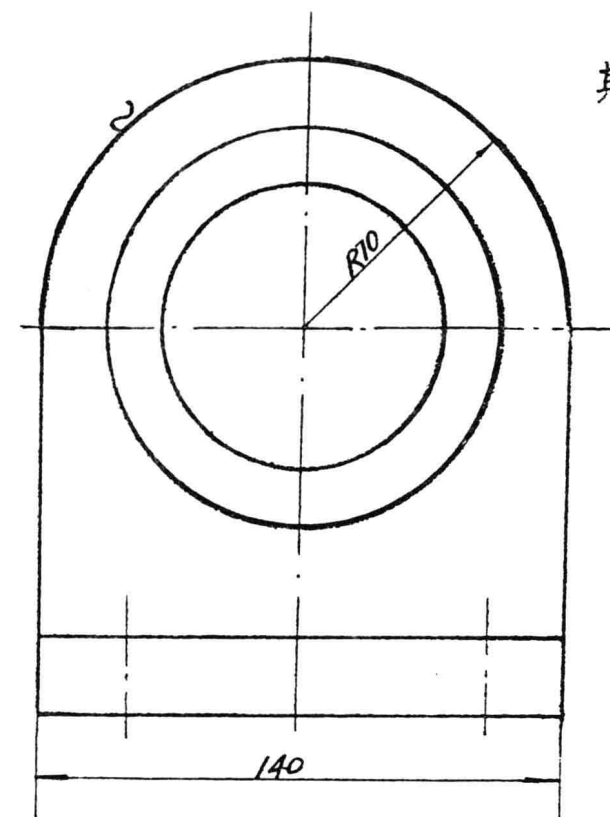
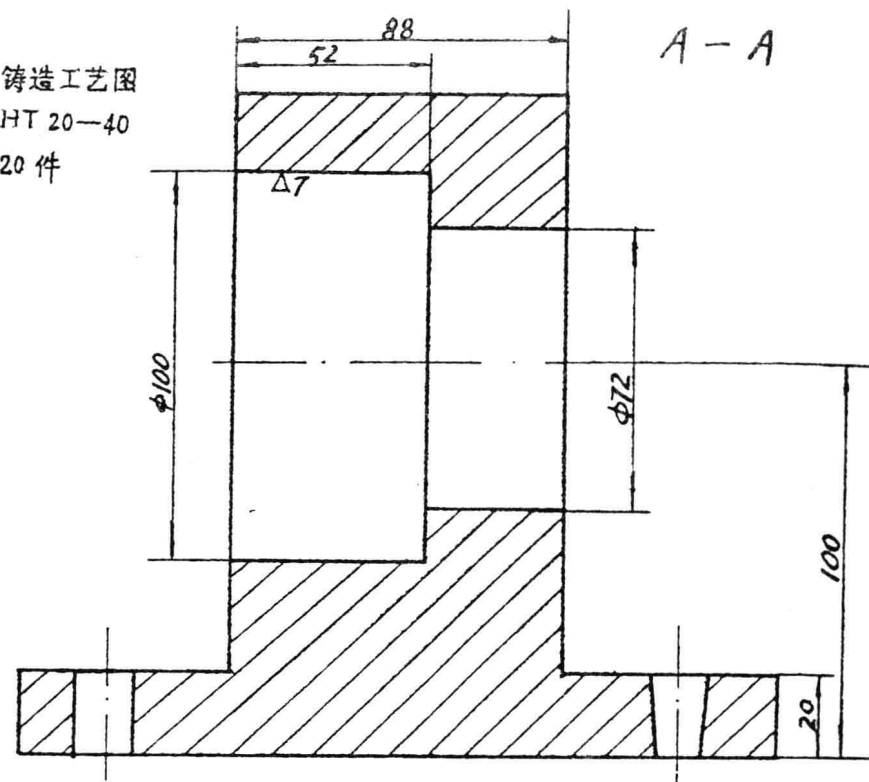
整批耗料量:

铸造部份:

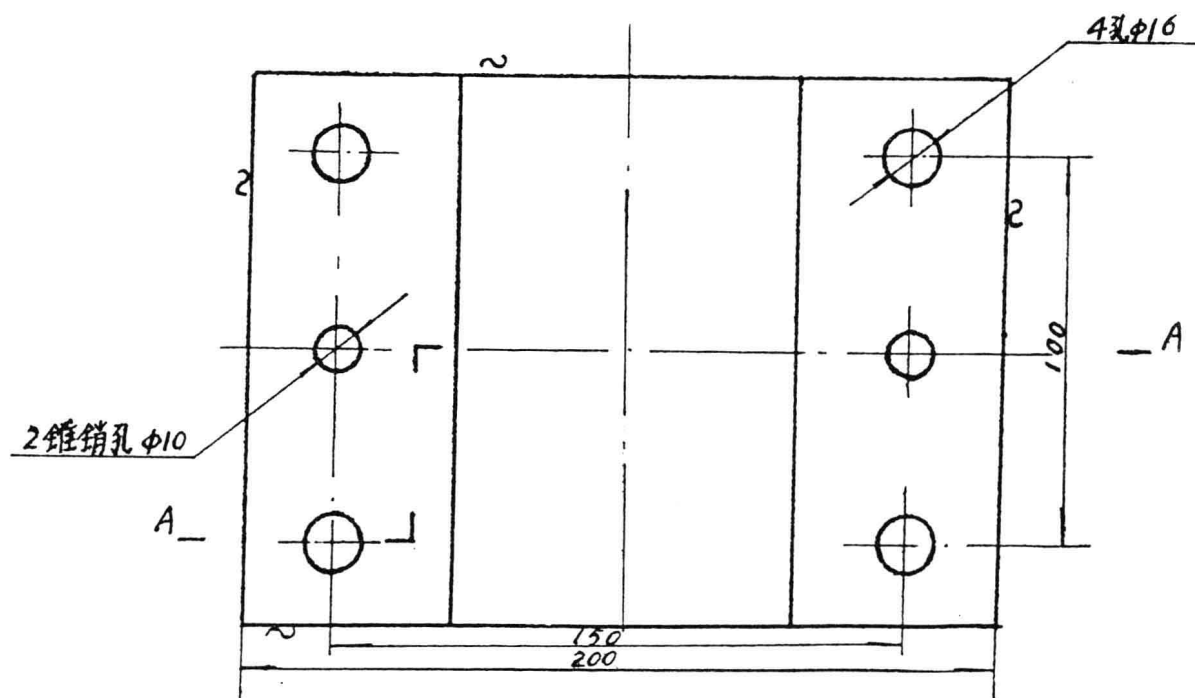
2. 画出轴承座的铸造工艺图

材料: HT 20-40

数量: 20 件



其余 $\nabla 4$



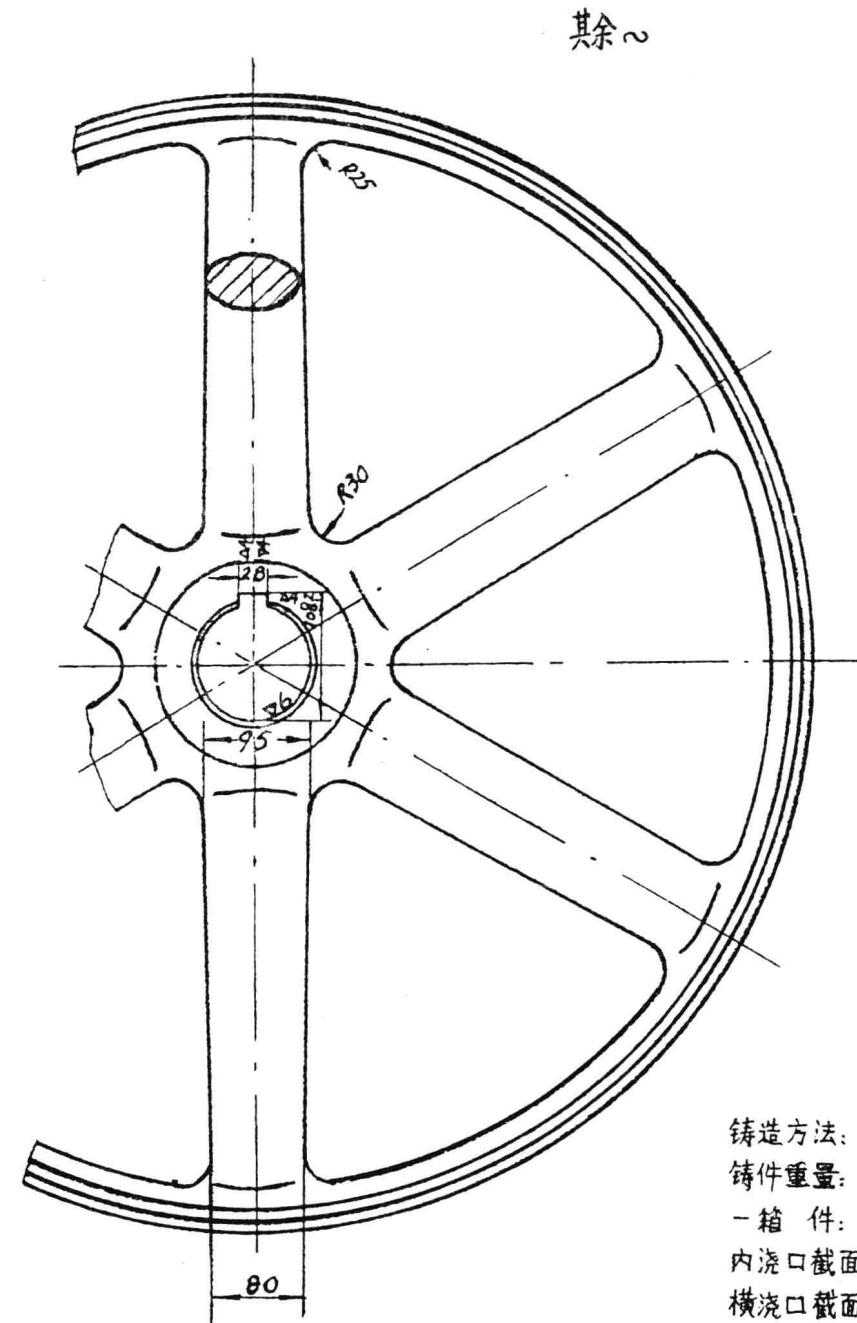
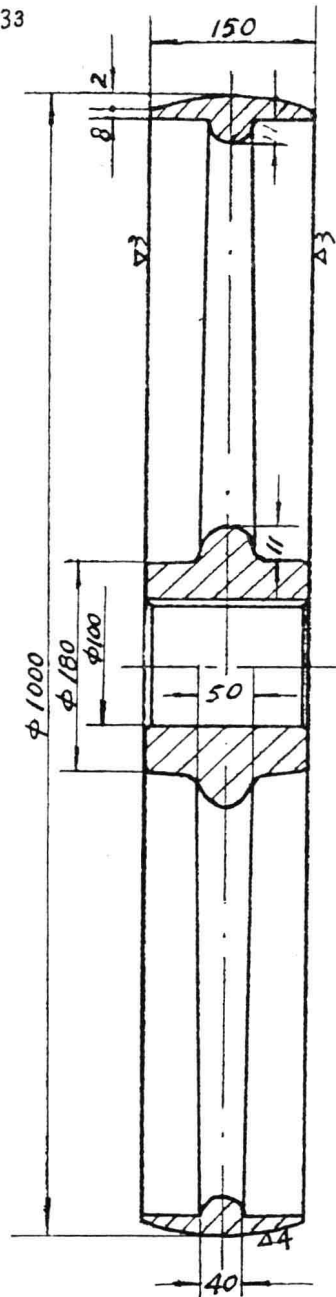
铸造方法:
铸件重量:
一箱件:
内浇口截面积:
横浇口截面积:
直浇口截面积:
整批耗料量:

铸造部分:

3. 画出皮带轮的铸造工艺图

材料: HT 15-33

数量: 10件



其余~

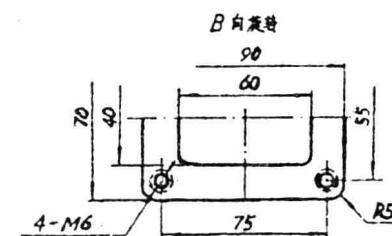
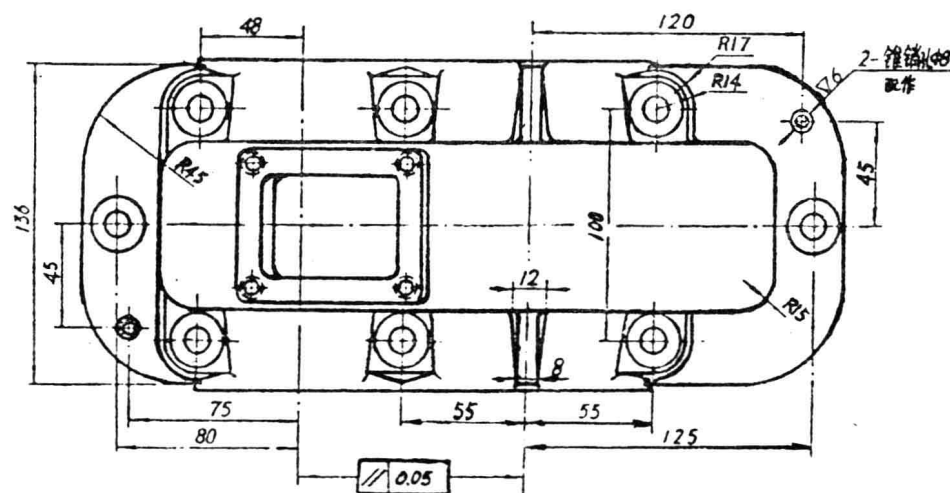
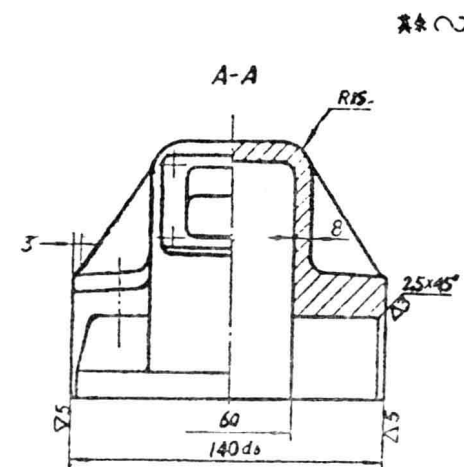
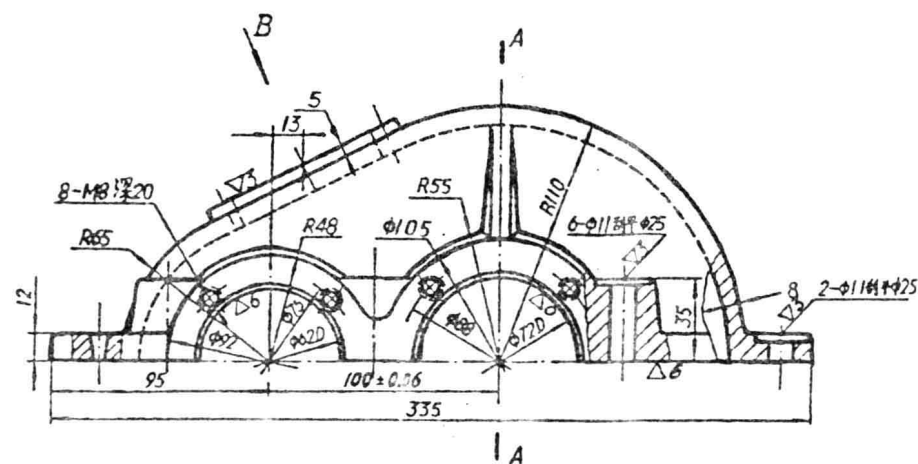
铸造方法:
铸件重量:
一箱件:
内浇口截面积:
横浇口截面积:
直浇口截面积:
整批耗料量:

铸造部分:

4. 画出减速箱盖的铸造工艺图

材料: HT 15-33

数量: 20 件



铸造方法:

铸件重量:

一箱 件:

内浇口截面积:

横浇口截面积:

直浇口截面积:

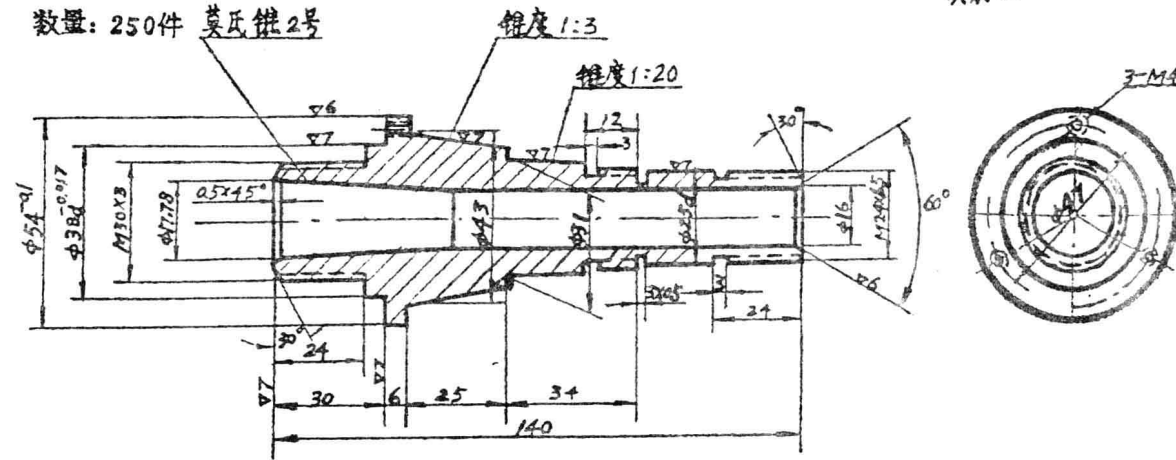
整批耗料量:

锻造部分:

3. 制定分度头主轴的 锻造工艺

材料: 45 号钢

数量: 250 件 莫氏锥 2 号



锻造工艺卡

锻件图

名称	
类别	
钢号	
锻造比	
锻件质量	
坯料尺寸	
坯料质量	
锻件占总重	

序号	火次	操作说明	简图	锻造温度	锻造设备

坯料质量和尺寸的计算:

热 加 工 工 艺 设 计

日期

专业

姓名

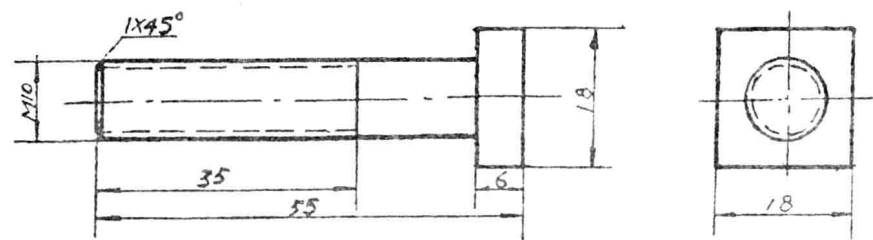
锻造部分:

4. 制定方头螺钉的锻造工艺

材料: 45号钢

数量: 500件

全部 74



锻造工艺卡

锻件图

名称

类别

钢号

锻造比

锻件质量

坯料尺寸

坯料质量

锻件占总重

序号

火次

操作说明

简

图

锻造温度

锻造设备

坯料质量和尺寸的计算:

热 加 工 工 艺 设 计

日期

专业

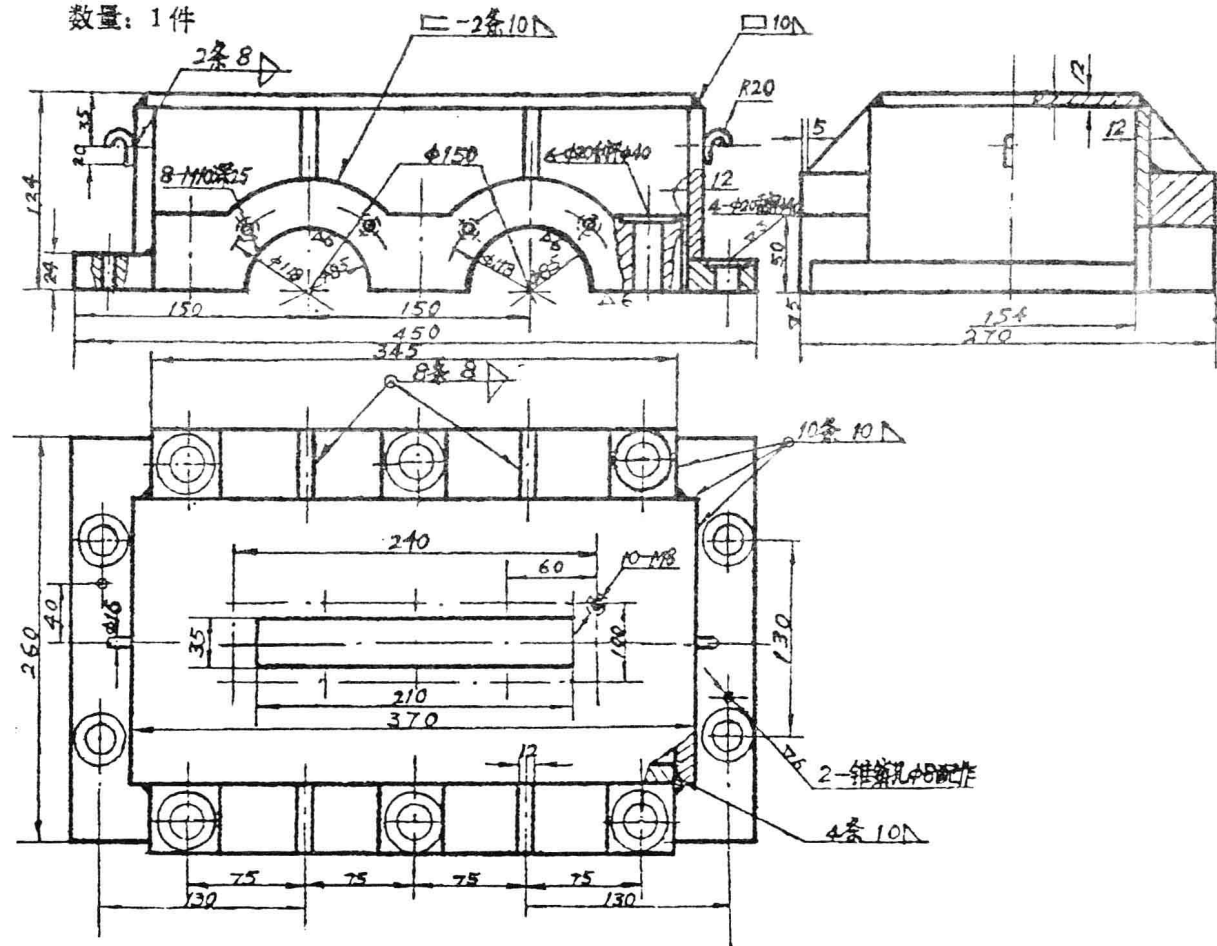
姓名

焊接部分：

1. 制定减速机机盖的焊接工艺

材料: A3

数量: 1 件



焊接方法：

坯料的形式、尺寸和开料方式：

焊接工艺过程:

工序编号	工 序 内 容	焊接设备	焊 接 规 范

热 加 工 工 艺 设 计

日 期

专 业

姓 名

焊接部分：

4. 将铸造部分题3的铸造皮带轮改设计成焊接结构，并制定其焊接工艺。

材料： A3

数量： 1 件

焊接工艺过程：

工序编号	工 序 内 容	焊接设备	焊接规范

焊接方法：

坯料的形式、尺寸和开料方式：

