

机械学院		机械加工工艺流程卡片				产品型号		零件图号				共 1 页		第 1 页	
						产品名称		前横架		零件名称					
材料牌号		HT200	毛坯种类	灰铸铁	毛坯外形尺寸	247*54*68.6	每毛坯可制件数	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			
10	铸造	铸造、清理毛坯			热工										
20	热处理	去应力退火			热工										
30	铣	以 F 平面为粗基准，粗铣 D 平面			金工		X51 立式铣床	中齿莫氏锥柄立铣刀、专用夹具、游标卡尺							
		以 D 平面为基准，精铣 G 平面			金工		X51 立式铣床	中齿莫氏锥柄立铣刀、专用夹具、游标卡尺							
		以 D 平面为基准，精铣 B 平面			金工		X51 立式铣床	中齿莫氏锥柄立铣刀、专用夹具、游标卡尺							
40	钻	钻 C 面上 M12 孔			金工		摇臂钻床 Z3025	D10.2 直柄高速钢麻花钻、90° 倒角刀、专用夹具、游标卡尺							
		铤孔口平面，并倒角			金工		摇臂钻床 Z3025	D10.2 直柄高速钢麻花钻、专用夹具、游标卡尺							
					金工		摇臂钻床 Z3025	D25 平底铤钻、90° 倒角刀							
50	攻螺纹	攻 5 个孔螺纹			金工			丝锥、虎钳							
60	热处理	淬火加回火			热工										
70	去毛刺	去毛刺			金工										
80	终检	终检			金工										
						设计 (日期)	审核 (日期)	标准化 (日期)		会签 (日期)					
标记	处数	更改文件号	签字	日期											