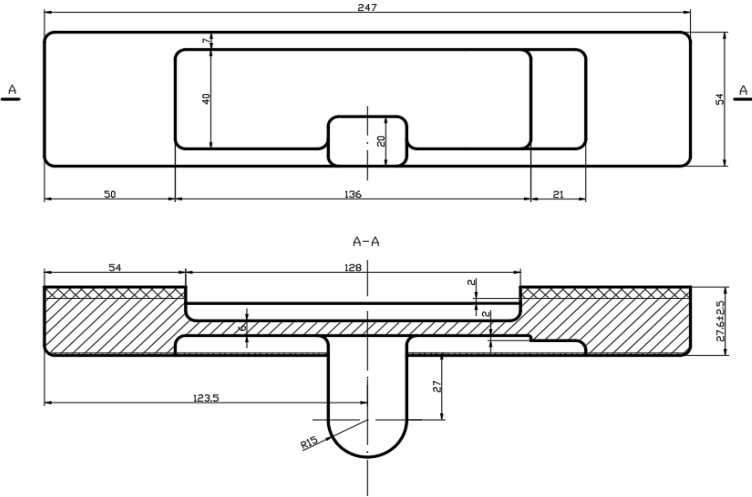


机械加工工序卡片										产品型号				零件图号					
										产品名称		前横梁		零件名称		前横梁毛坯图		共 2 页	
										车间		工序号		工序名称		材 料 牌 号			
										金工		30		铣		HT200			
										毛 坯 种 类		毛坯外形尺寸		每毛坯可制件数		每 台 件 数			
										铸 件		247*54*68.6		1		1			
										设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数			
										立式铣床		X51				1			
										夹具编号				夹具名称		切削液			
														专用铣床夹具					
										工位器具编号				工位器具名称		工序工时 (分)			
																准终		单件	
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备			主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给次数	工步工时							
							r/min	m/min	mm/z	mm		机动	辅助						
1	以 F 平面为粗基准，粗铣 D 平面			专用夹具，高速钢面铣刀 D=80 JB/T 7954-1999			160	40.21	0.2	2	1	49.30							
2	以 F 平面为基准，精铣 G 平面			专用夹具，高速钢中齿莫氏锥柄立铣刀			725	22.78	0.043	1	4	81.6							
3	以 D 平面为基准，半精铣 B 平面			专用夹具，高速钢面铣刀 D=80 JB/T 7954-1999			160	40.21	0.2	2	1	49.30							
4	以 D 平面为基准，精铣 B 平面			专用夹具，高速钢面铣刀 D=80 JB/T 7954-1999			160	40.21	0.14	1.6	1	68.59							
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	2020-4-19									