

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		40		钻		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*64		1		1			
										设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数			
										摇臂钻床		Z3025				1			
										夹具编号				夹具名称		切削液			
														专用钻床夹具					
										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/r	mm		机动	辅助	
1	钻 C 面上孔									专用夹具，D10.2 高速钢标准柄的右旋莫氏锥柄麻花钻		400	12.8	0.6	5.1	1	5.4s		
2	镗孔口平面									专用夹具，D25 带导柱直柄平底镗钻		250	19.63	0.15	7.4	1	2.4s		
3	倒角									专用夹具，90° 直柄锥面镗钻		300	11.8	0.1	1	1	4s		
4	钻 B 平面四个通孔									专用夹具，D10.2 高速钢标准柄的右旋莫氏锥柄麻花钻		400	12.8	0.6	5.1	4	24s		
5	倒角									专用夹具，90° 直柄锥面镗钻		300	11.8	0.1	1	4	16s		
标记处数更改文件号签 字日 期										设计 (日 期)		校 对 (日期)		审 核 (日期)		标准化 (日期)		会 签 (日期)	
										2020-4-19									
										2020-4-19									