|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 机械学院 | | **机械加工工艺过程卡片** | | | | | | | 产品型号 | |  | | 零件图号 | | |  | | |  | |
| 产品名称 | | 前横架 | | 零件名称 | | | 前横架 | | | 共1页 | 第1 页 |
| 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 | | | | | |  |  |
|  |  | 锪孔口平面，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平底锪钻、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 | |  | | |