	F 31 - 3 5 10		_				
	上海诚勤刀。	具有限公司	-[]	客户			
	工件名称			•	图号		
	工序				硬度		_
零件加工 工序简图						H	
序号	加工孔位	描述	刀号	切削刀具	刀具 直径 	齿数	刀具 线速度 m/min
	加工孔位	描述	刀号 T01	名称	直径 mm	Z	
1	加工孔位	描述	T01	名称 钻头	直径 mm 6.0	z 2. 0	线速度
1 2	加工孔位	描述	T01 T02	名称 钻头 钻头	直径 mm 6.0 6.5	z 2. 0 2. 0	线速度
1 2 3	加工孔位	描述	T01	名称 钻头 钻头 钻头	直径 mm 6.0 6.5 7.0	z 2. 0 2. 0 2. 0	线速度
1 2	加工孔位	描述	T01 T02 T03	名称 钻头 钻头	直径 mm 6.0 6.5	z 2. 0 2. 0	线速度
1 2 3 4	加工孔位	描述	T01 T02 T03 T04	名称 钻头 钻头 钻头	直径 mm 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0	z 2. 0 2. 0 2. 0 2. 0	线速度

工艺节拍表和工步内容

		机床名称	卧加	型号
		刀柄		HSK63
工件材料		最大装刀	长度(mm)	
冷却方式	内冷	最高转速	(rpm)	

装夹方式及加工说明:

机床配置:

其它说明:

切削	切削	安全	单件	主轴	切削	切削	换刀
进给	长度	长度	切削	转速	速度	时间	时间
mm/z	mm	mm	次数	r/min	mm/min	S	S
	20.0		1. 0				
	20.0		1. 0				
	20.0		1. 0				
	50.0		1. 0				
	20.0		1.0				

装夹件数				单件节拍	(min)	
装夹件数		审核	:		日期:	

	方案	编号						
	最大							
	最大装刀直径(mm)							
	É	E轴功率 (kW))					
定位	工件分度	延时	非切削	合计				
时间	时间	时间	时间	时间				
S	S	S	S	S				
			<u>l</u>	<u>l</u>				
	j:	正)					
	1	丰产量(pcs)					