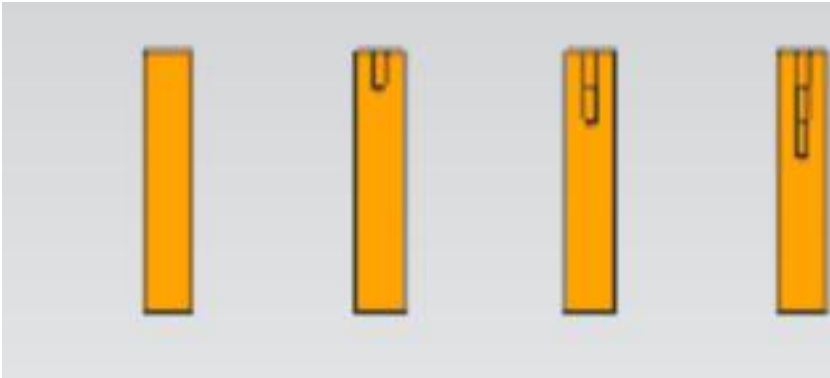
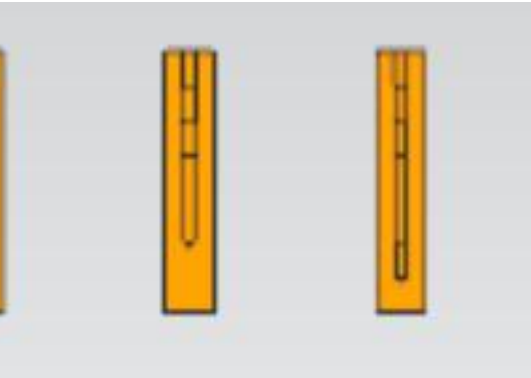


上海诚勤刀具有限公司				客 户				
工件名称					图号			
工序					硬度			
零件加工 工序简图								
	序号	加工孔位	描述	刀号	切削刀具	刀具直径	齿数	刀具线速度
					名称	mm	z	m/min
	1			T01	钻头	6.0	2.0	
	2			T02	钻头	6.5	2.0	
	3			T03	钻头	7.0	2.0	
	4			T04	钻头	7.5	2.0	
5			T05	钻头	8.0	2.0		
工作天数/年				工作小时/天			工作效率	
工作天数/年				工作小时/天			工作效率	

# 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:																																																												
<table><tr><td>切削进给</td><td>切削长度</td><td>安全长度</td><td>单件切削次数</td><td>主轴转速</td><td>切削速度</td><td>切削时间</td><td>换刀时间</td></tr><tr><td>mm/z</td><td>mm</td><td>mm</td><td>次数</td><td>r/min</td><td>mm/min</td><td>s</td><td>s</td></tr><tr><td></td><td>20.0</td><td></td><td>1.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>20.0</td><td></td><td>1.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>20.0</td><td></td><td>1.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>50.0</td><td></td><td>1.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>20.0</td><td></td><td>1.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>								切削进给	切削长度	安全长度	单件切削次数	主轴转速	切削速度	切削时间	换刀时间	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				
切削进给	切削长度	安全长度	单件切削次数	主轴转速	切削速度	切削时间	换刀时间																																																								
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:																																																											

[illegible]