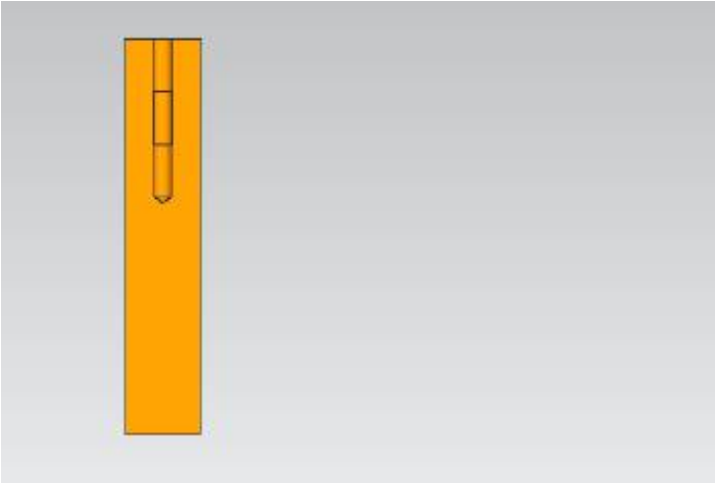
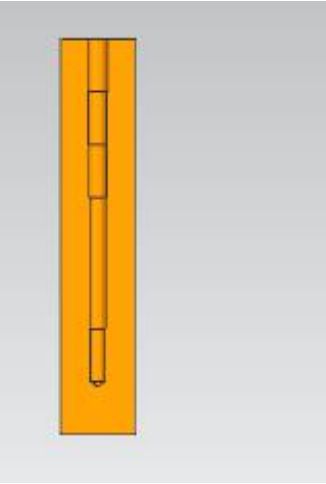


上海诚勤刀具有限公司				客 户				
工件名称					图号			
工序					硬度			
零件加工 工序简图								
	序号	加工孔位	描述	刀号	切削刀具	刀具 直径	齿数	刀具 线速度
					名称	mm	z	m/min
	1			T01	钻头	8.0	2.0	
	2			T02	钻头	6.5	2.0	
工作天数/年				工作小时/天			工作效率	
编制：				日期：				

# 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</td><td>切削</td><td>安全</td><td>单件</td><td>主轴</td><td>切削</td><td>切削</td><td>换刀</td></tr><tr><td>进给</td><td>长度</td><td>长度</td><td>切削</td><td>转速</td><td>速度</td><td>时间</td><td>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></table>								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				
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																																												
<table><tr><td></td><td colspan="2">装夹件数</td><td></td><td colspan="2">单件节拍 (min)</td><td colspan="2"></td></tr></table>									装夹件数			单件节拍 (min)																																			
	装夹件数			单件节拍 (min)																																											
			审核:		日期:																																										

[illegible]