

<div>ATGE</div>		机械加工工艺过程卡片					产品名称		刮片电镀大规格压板 (与BB05组装)		零（部）件图号		BB03		共 1 页		
															第 1 页		
材料牌号	45#	毛坯种类	碳结圆	毛坯外形尺寸	Φ		×		每毛坯件数		每台(批)件数		下图时间		交货期		
工序名称	工 序 内 容						设备名称	刀 具	量 具		辅 助 工 具		工时（分种）		操作人员		
									名称	规格	名称	规格	单件	准终			
下料	下料（ΦD ₂ +3）x29						带锯条							12.0			
调质	调质HRB200-250						热处理炉							5.0			
NC粗车	夹毛坯外圆，平端面、车外圆ΦD ₂ +0.6及ΦD+0.6，钻、车内孔Φ29留0.3~0.4精车余量，车内直口ΦD ₁ ^{-0.02} _{-0.05} 要求，，内外圆倒角；调头夹ΦD外圆，平端面至总长26，车外圆至Φ39.5，内外圆倒角。						NC车床	外圆刀 内孔刀	游标卡尺 内径量表 外径千分尺	0-300 相应 相应					2.0		
	后续按与BB05组装好后加工工艺（见BB05）																
															19.0		
△ 重点工序标识： # △ 操作人员必需签字																	
工序交接注意事项							编制（日期）		审核（日期）		会签（日期）		批准（日期）				
							第一版	第二版									
														陈寿兵2009. 9. 12	朱张兴2016. 5. 28		