

| ATGE | | 机械加工工艺过程卡片 | | | | | 产品名称 | | | 刮片电镀中衬套 | | | 零（部）件图号 | | | BB02 | | | 共 1 页 | |
|------------------------|--|------------|------|--------|---|--|------|--------------|------------|--------------|-----------------------|-------------------|---------|--------|--------|--------|------|--|-------|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 第 1 页 | |
| 材料牌号 | 45# | 毛坯种类 | 无缝钢管 | 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 | 下管料（ΦD ₂ +3）×（ΦD-3）×85 | | | | | | | 带锯条 | | | | | | | 6.0 | | | | | |
| NC精车 | 夹毛坯外圆约5mm长，高调，平端面、车外圆ΦD ₂ 至尺寸，车内孔ΦD ^{+0.3} _{+0.2} 至要求（批量件内孔尺寸保持一致），内外圆倒角后切断至14；车一个实心闷头（同规格批量件只加工一件）与衬套内孔ΦD配合，间隙要求0.02~0.03；调头用闷头配合衬套后用直口三爪夹紧，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 | | | 8.5 | | | | | |
| 钳工 | 刻印ΦD尺寸 | | | | | | | 刻印机 | | | | | | | 2.0 | | | | | |
| 检验 | 按图纸要求检验 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | 16.5 | | | | | |
| △ 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 | | | | | | | | | | |