

<div>ATGE</div>		机械加工工艺过程卡片					产品名称			刮片电镀小规格压板 (与BB05组装)			零（部）件图号			BB04			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 <sub>2</sub> +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 <sub>2</sub> +0.6及ΦD <sub>1</sub> <sup>-0.02</sup> ，钻、车内孔Φ23留0.3~0.4精车余量，车内直口ΦD <sub>1</sub> <sup>-0.05</sup> ，，内外圆倒角；调头夹ΦD外圆，平端面至总长26，车外圆至Φ33.5，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2009.9.26		朱张兴2016.5.28											