附件 5：



“2019年全国职业院校技能大赛”高职组 工业产品数字化设计与制造赛项

加 工 工 艺 说 明

|  |
| --- |
| 要求：请选手从节约成本、人性化设计、事故预防、环保性和可扩展性等方面考  虑，描述加工工艺制定思路。 |
| **根据加工工艺一般原则设计一下加工工艺。** |
| 1、先精后粗 |
| 先用铣刀切除大部分余量，为精加工提供定位基准，及均匀合适的加工余量，再精加工 |
| 主要表面，精加工时可适当提高转速，降低进给，以保证表面质量。 |
| 2、先面后孔 |
| 为钻孔方便，先加工出平面，以保证孔不会偏移。 |
| 3、考虑到一个毛坯要加工两个零件，夹持零件时，夹持5mm，即可装夹固定，不会挤 |
| 压破裂飞出等，正面加工时，零件两侧面平齐作为精加工定位基准，切除夹持部分，可 |
| 同时落料，节约加工时间。 |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |