附件 4：



|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2019年工业数字化产品设计与制造赛项 | | | | | | | 数控加工工艺过程卡 | | | | | 产品名称或代号 | | | 工业机器人 | | 共1 页 | |
| 零（部）件名称 | | | 气动手指 | | 第（ 1）页 | |
| 材料 | 7075铝合金 | | 毛坯种类 | 方料 | | | 毛坯尺寸 | | 120\*60\*30 | | 每毛坯可制件数 | | | 2个 | | | 备注 | |
| 序号 | 工序 名称 | 工 序 内 容 | | | | | | | | | 设备 | | 夹具 | 刀具 | | 量具 | 工时 | |
| 准备 | 单件 |
| 1 | 开粗 | 正面开粗 | | | | | | | | | 铣床 | | 平口钳 | D10 | | 游标卡尺 | 3分钟 | 15分钟 |
| 2 | 精加工 | 正面精加工 | | | | | | | | | 铣床 | | 平口钳 | D6R3 | | 游标卡尺 | 3分钟 | 30分钟 |
| 3 | 孔加工 | 打孔，铰孔 | | | | | | | | | 铣床 | | 平口钳 | 4.2麻花钻 | | 游标卡尺 | 3分钟 | 15分钟 |
| 4 | 开粗 | 反面开粗 | | | | | | | | | 铣床 | | 平口钳 | D10 | | 游标卡尺 | 3分钟 | 15分钟 |
| 5 | 精加工 | 反面精加工 | | | | | | | | | 铣床 | | 平口钳 | D6R3 | | 游标卡尺 | 3分钟 | 30分钟 |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 修改标记 | | （不填写） | | | 签字 | （不填写） | | 日期 | | （不填写） | 制定  （日期） | | （不填写） | | | 审核  （日期） | （不填写） | |