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 | | |  | | 共 页 | |
| 零（部）件名称 | | |  | | 第（ ）页 | |
| 材料 | 铝 | | 毛坯种类 |  | | | 毛坯尺寸 | | 30\*60\*123 | | 每毛坯可制件数 | | | 2件 | | | 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 | 切料 | 把毛坯切成两块然后加工 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 2 | 第一块正面开粗 | 加工第一个件的正面用D10立铣刀加工 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | D10立铣刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 3 | 第一件正面清根 | 用D6的刀加工D10加工不到的地方 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | D6立铣刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 4 | 第一个面精修 | 用R3的刀铣曲面 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | R3球刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 5 | 第一件反面 | 用D10立铣刀加工 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | D10立铣刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 6 | 第一件反面 | 用D6的刀加工D10加工不到的地方 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | D6立铣刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 7 | 第一件反面 | 用R3的刀铣曲面 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | R3球刀 | | 游标卡尺 |  |  |
| 8 | 加工第二个件 | 与加工第一个件工艺相同 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 平口虎钳 | D10，D6，R3 | | 游标卡尺 |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 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） | |