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。 |
| 1.本工艺安排简介明了，安排工艺集中，机床运用时间少，节约成本 |
| 2.加工思路明确简洁易懂，方便操作人员加工. |
| 3.加工工序净量集中，减少人员设备的使用次数，人员不易劳累。 |
| 4.加工工序少,能有效的减少报废的几率和发生事故的几率. |
| 5.加工工序没有安排特种加工设备能有效保护环境，这种加工工艺值得推广. |
| 下料 下料尺寸：120\*60\*30 | 下料尺寸：120\*60\*30 |
| 1.D10立铣刀粗加工一面留部件余量0.5 2.D10立铣刀精加工平面轮廓 3.D8球刀精加工曲面 | 1.D10立铣刀粗加工一面留部件余量0.5 2.D10立铣刀精加工平面轮廓 3.D8球刀精加工曲面 |
|  |  |
|  |  |
| 铣钻孔公丝 |  |
| 钳 去所有毛刺 |  |
| 清洗 清洗油污灰尘 |  |
| 检验 检验所以尺寸 |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |