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 | | | 卡爪 | | 共 页 | |
| 零（部）件名称 | | | 爪为 | | 第（ ）页 | |
| 材料 | 7075 | | 毛坯种类 | 精料 | | | 毛坯尺寸 | | 60\*30\*120 | | 每毛坯可制件数 | | | 1 | | | 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 |
| 10 | 铣 | 外形粗加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D10 | | 游标卡尺 |  |  |
| 20 | 铣 | 外形参考刀具粗加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 30 | 铣 | 侧壁轮廓半精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 40 | 铣 | 侧壁轮廓精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 50 | 铣 | 侧壁精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D | | 游标卡尺 |  |  |
| 60 | 铣 | 底壁半精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 70 | 铣 | 底壁精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | D6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 80 | 铣 | 曲面半精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | B6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 90 | 铣 | 曲面特征精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | B6 | | 游标卡尺 |  |  |
| 10 | 铣 | 曲面精加工 | | | | | | | | | AVL650E | | 机械台虎钳 | B6 | | 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） | |