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 | | | 软爪 | | 共 1 页 | |
| 零（部）件名称 | | |  | | 第（1 ）页 | |
| 材料 | 铝 | | 毛坯种类 | 7075铝 | | | 毛坯尺寸 | | 120\*60\*30 | | 每毛坯可制件数 | | | 2 | | | 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 | Z10-1 | 粗加工第一面 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D10 | | 卡尺 |  |  |
| 2 | Z6-1 | 二粗与精加工第一面 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D6 | | 卡尺 |  |  |
| 3 | ZR3-1 | 半精曲面 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D6R3 | | 卡尺 |  |  |
| 4 | ZR2-1 | 精加工曲面 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D4R2 | | 卡尺 |  |  |
| 5 | F10-1 | 粗加工反面 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D10 | | 卡尺 |  |  |
| 6 | F6-1 | 加工7.2孔 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | D6 | | 卡尺 |  |  |
| 7 | F5-1 | 钻5孔 | | | | | | | | | KND | | 平口钳 | 5钻头 | | 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） | |