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 | 7075 | | 毛坯种类 |  | | | 毛坯尺寸 | | 125\*65\*35 | | 每毛坯可制件数 | | |  | | | 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 | 备料 | 120\*60\*30 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 2 | 普铣 | 铣六方至尺寸 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 3 | 数铣 | 工步1；建立加工坐标，用10的立铣刀开粗留余量0.4 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步2；精加工平面和侧面 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步3；用6的球刀曲面开粗留余量0.4 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步4；用6的球刀曲面精加工 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步5；清根 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步6；反面建立加工坐标，用10的立铣刀开粗留余量0.4 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步6；精加工平面和侧面 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
|  |  | 工步6；用6的球刀曲面开粗留余量0.4 | | | | | | | | |  | |  |  | |  |  |  |
| 修改标记 | | （不填写） | | | 工步4；用6的球刀曲面精加工 | （不填写） | | 日期 | | （不填写） | 制定  （日期） | | （不填写） | | | 审核  （日期） | （不填写） | |
|  | |  | | | 工步5；清根 |  | |  | |  |  | |  | | |  |  | |