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 | 铝合金 | | | 毛坯尺寸 | | 120+60+30 | | 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 | 型腔铣 | 对毛坯进行轮廓粗加工 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 虎钳 | Ø16 | | 卡尺 |  |  |
|  | 钻孔 | 钻孔 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 虎钳 | Ø4.2 | | 卡尺 |  |  |
|  | 攻丝 | 攻丝 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 虎钳 | M5 | | 卡尺 |  |  |
|  | 深度轮廓铣 | 陡峭面精加工 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 虎钳 | Ø8 | | 卡尺 |  |  |
|  | 固定轴轮廓铣 | 非陡峭面精加工 | | | | | | | | | 数控铣床 | | 虎钳 | Ø8 | | 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） | |