			╅╖╫╫╻┷╸┷╌╌┼ <del>╸</del>		产品型号		CA6	A6140 零 (部) 图号					共1页	
		机械加工工艺过程卡		产品名		称	机	床	零 (部) 名称		拨叉			第 1
材料牌号	HT200	毛坯种类 4	<b>铸造</b> 毛坯外形尺寸	毎毛	每毛坯件数		1	每台件	‡数	1	备注			
工序号	工序名称	工 序 内 容			车	エ		设备		工 艺			-	工 时
					间	段						衣苗	准终	单件
10	铸造	铸造				铸造	Î							
20	时效	时效处理,去应力			时效	时刻	ζ							
30	铣削	粗铣左端面			洗床车间	] 2			铣床	专用夹具、高速钢镶嵌式端面铣刀,			60s	60s
40	钻孔	钻孔φ21.2			钻床车间	] 2		:	钻床	专用夹具、直柄麻花钻,卡尺,塞规			100s	100s
50	倒角	倒角 15°			车床车间	] 1		车床    普通车刀,游标卡尺			,游标卡尺	10s	10	
60	拉花键	拉花键			拉床车间	] 1		:	拉床    专用夹具、拉刀			160s	160s	
70	铣削	粗铣上平面、精铣上平面			洗床车间	] 2			铣床	专用夹具、盘铣刀深度,			200s	200s
80	铣削	粗铣沟槽、精铣沟槽			铣床车间	] 2			铣床	专用夹具、高速钢镶嵌式端面铣刀,			60s	60s
90	钻孔	钻孔 2× Φ8			钻床车间	] 1		钻床  专用夹具、麻花钻,内径千分尺			60s	60s		
100	攻螺纹	攻螺纹 2×M8, 钻 M5 的锥孔			钳工车间	] 1		锥丝锥丝			60s	60s		
110	检验				检验车间			塞规,卡尺等。						
					设计(		期)	])		亥 (日期)	标准化 (日期)		1	会签 (日期)
标记	处记	更改文件号	· 签字	日其	期									