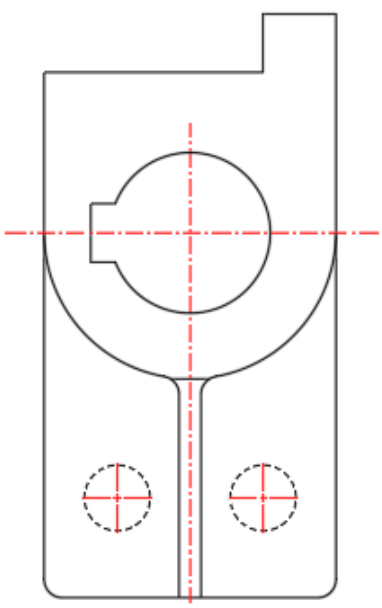
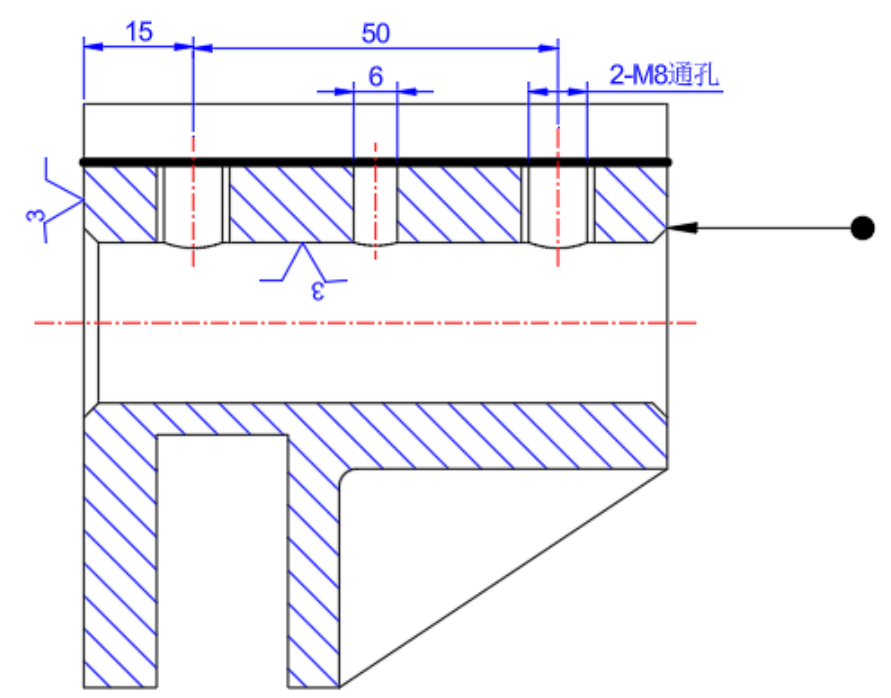


机械制造教研室				机械 加 工 工 序 卡						产品型号		零件名称		零件号									
										831003		拨叉		831003									
				工序名称		钻 2×Φ8 孔, 攻 2-M8 螺纹孔								工序号		6							
<div><div></div><div></div></div>														技检要求									
														基准面									
														材料				同时加工零件数		设备			
														牌号		硬度							
														HT200		HBS210		1		名称		型号	
																				钻床, 锥丝			
														夹具				定 额					
														代号		名称		单件时间 (分)		每班次数		每台件数	
		专用夹具																					
工 步 号	工步内容				走刀长度 (毫米)	走刀 次数	切削深度 (毫米)	切削速度 (米/秒)	主 轴 转 速 (转/分)	进给量(毫 米/转)	机 动 时 间 (分)	辅 助 时 间 (分)	刀 具		辅 具		量 具						
													名称规格		数量		名称规格		数量		名称规格		
	1	钻 2×Φ8 孔				3	1	9.5	33.6	680	0.33	0.5	1.55	高速钢麻花钻	1			游标卡尺					
	2	攻2-M8螺纹孔				3.75	2	9.5	9.8	392	1.25	0.13	1.55	丝锥	1			游标卡尺					
3	钻M6的锥孔						9.5	33.6	1600	0.33	0.5	1.55	高速钢麻花钻	1			游标卡尺						
拟制			日期		审核		日期		批准		日期		共 6 页		第 6 页								