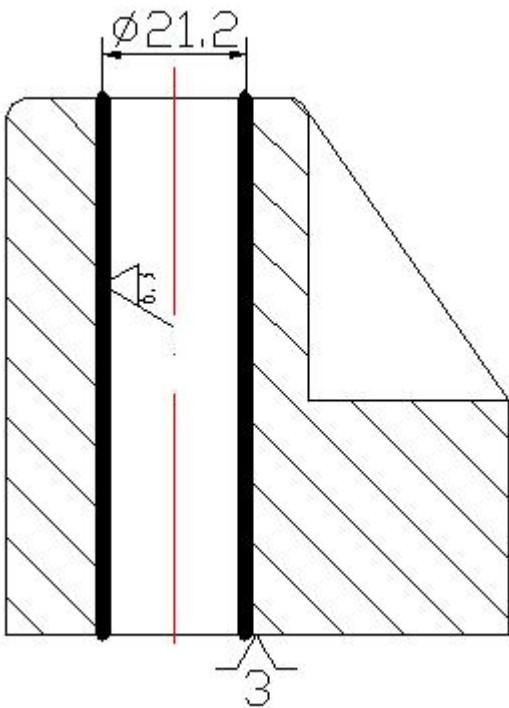
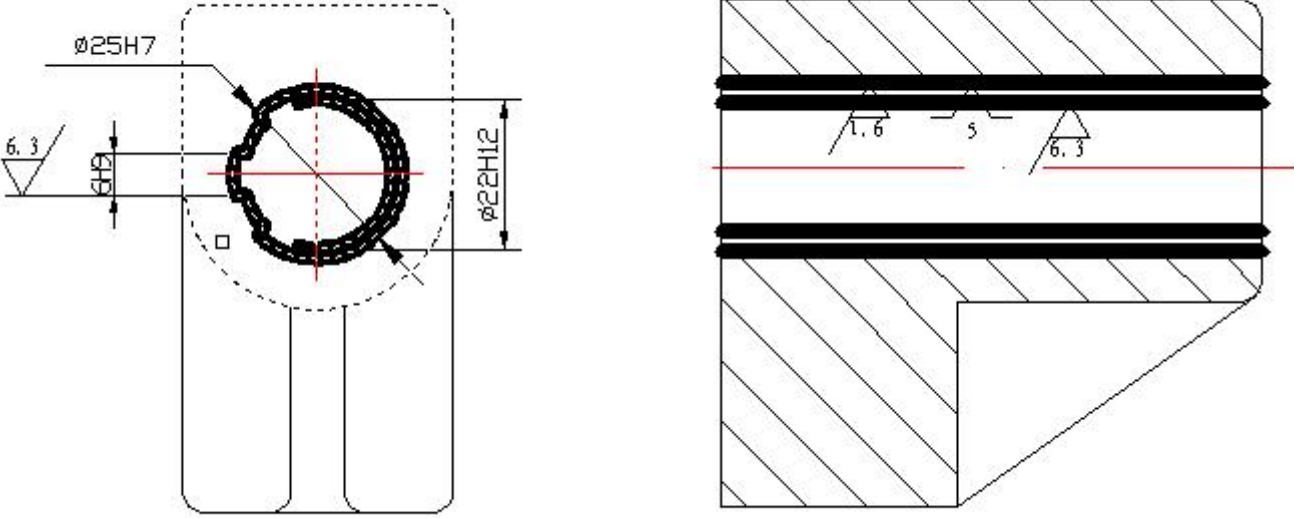
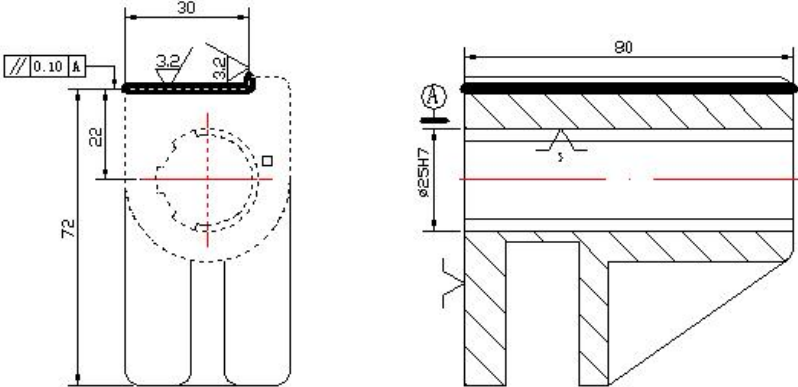
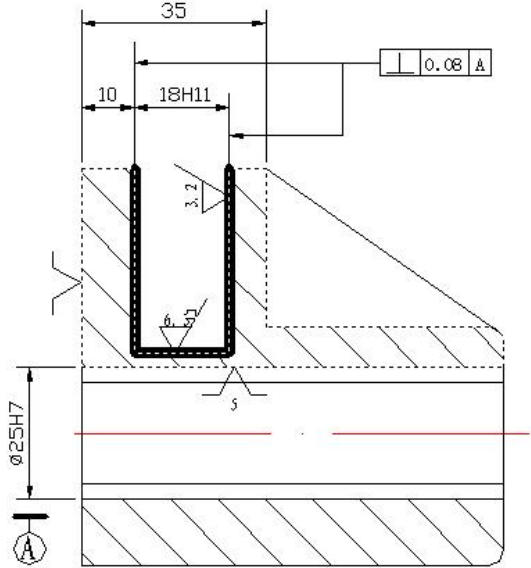


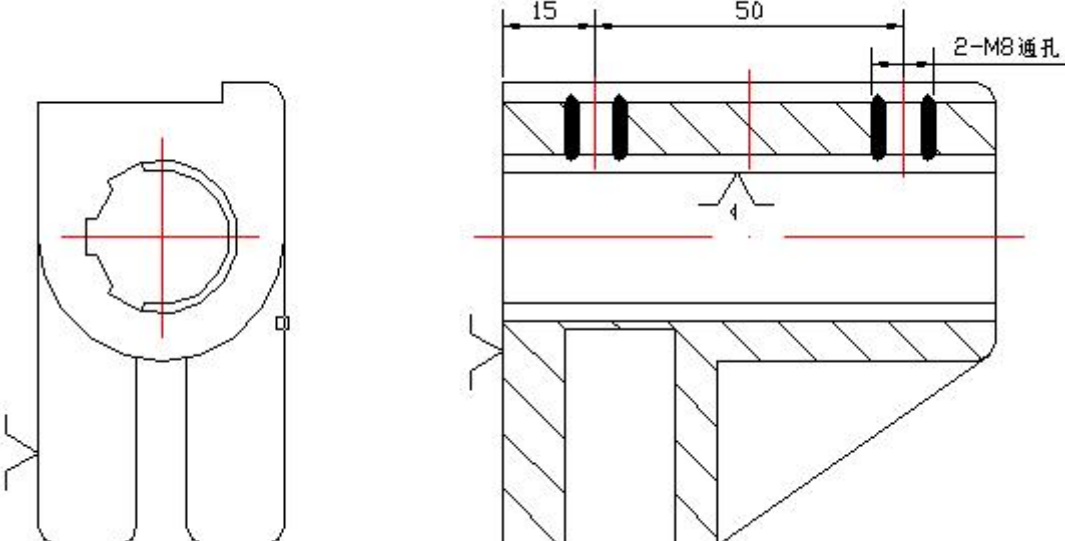
机械制造教研室					机 械 加 工 工 序 卡					产 品 型 号		零 件 名 称		零 件 号									
										831003		拨 叉		831003									
					工 序 名 称		粗 铣 左 端 面										工 序 号		1				
										技 检 要 求													
										基 准 面													
										材 料			同 时 加 工 零 件 数		设 备								
										牌 号		硬 度											
										HT200		HBS210		1		卧 式 铣 床		X62W					
										夹 具			定 额										
										代 号		名 称		单 件 时 间 （ 分 ）		每 班 次 数		每 台 件 数		工 人 等 级			
												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	粗 铣 左 端 面						75	0.31	37.5	3.6	0.1	0.41	高 速 钢 镶 嵌 式 端 面 铣 刀										
2																							
拟 制			日 期		审 核			日 期				批 准				日 期				共 6 页		第 1 页	

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 φ21.2 孔								工序号		2					
										技 检 要 求											
										基 准 面											
										材 料			同时加工零件数		设 备						
										牌 号		硬 度						名 称		型 号	
										HT200		HBS210		1		立式钻床, 车床		ZQ5035			
										夹 具			定 额								
										代 号		名 称		单件时间 (分)		每班次数		每台件数		工人等级	
												钻φ21. 2mm孔 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 φ21.2 孔						80	31	475	0.5	0.36	1.55	直柄麻花钻				卡尺, 塞规				
2	倒角 15°											10	普通车刀				游标卡尺				
3																					
拟 制			日 期		审 核		日 期		批 准		日 期		共 6 页		第 2 页						

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		插花键										工序号		3			
<div></div>										技检要求											
										基准面											
										材料				同时加工零件数		设备					
										牌号		硬度				名称		型号			
										HT200		HBS210		1		插床					
										夹具				定 额							
										代号		名称		单件时间（分）		每班次数		每台件数		工人等级	
												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	插花键				10	1		3.0	300			0.14	插齿铣刀	1			游标卡尺				
2																					
3																					
拟制			日期		审核		日期		批准		日期		共 6 页		第 3 页						

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		粗铣精铣								工序号		4					
										技检要求											
										基准面											
										材料			同时加工零件数		设备						
										牌号		硬度			名称		型号				
										HT200		HBS210		1		铣床					
										夹具			定 额								
										代号		名称		单件时间（分）		每班次数		每台件数		工人等级	
												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	粗铣上平面、精铣上平面				91	1	15	33	30	2.4	0.85	0.41	盘铣刀	1			游标卡尺				
拟制			日期		审核		日期		批准		日期		共 6 页		第 4 页						

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		粗铣精铣								工序号		5				
										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	铣床							
										夹具			定 额							
										代号	名称	单件时间（分）	每班次数	每台件数	工人等级					
											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	粗铣沟槽、精铣沟槽			91	1	24	35	47.5	0.95	2.37	0.41	高速钢镶嵌式 端面铣刀	1			游标卡尺				
拟制			日期		审核			日期			批准			日期			共 6 页		第 5 页	

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		钻孔 攻螺纹孔，钻M5的锥孔								工序号		6			
<div></div>										技检要求									
										基准面									
										材料				同时加工零件数		设备			
										牌号		硬度				名称		型号	
										HT200		HBS210		1		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M5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				