			₽n	tot In	, T	工序	上		产品	型 <del>号</del>		零件名称		Ę	10000000000000000000000000000000000000	
机材	L械制造教研室		<b>17 L</b>		\	工 厅	7		8310	003		拨叉		8	31003	
		工序名	称  粗	铣左端面									-	工序号		1
			3.2/	////	//]	<u> </u>			技	<b>泛检要</b> 求						
									基准订	面	1					
										材料	-	日叶加丁雷	<i>(</i> )+		设备	
						08			牌	号	硬度	一 同时加工零	什	名称		型号
						0			HT200		HBS210	1		卧式铣床		X62W
						•				夹具			定		额	
		\[\su\]							代	号	名称	单件时间(分	) 每班	王次数 每	台件数	工人等级
				\ <u>3</u>	<u>/}</u>	•					专用夹具					
工步	工步内容	<u> </u>		走刀长度	走刀	切削深度	切削速度	主轴转速	进给量(毫	机动时	辅助时	刀具		辅具		量具
少 号	エクハイ	<del></del>	(	(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分)	间(分)	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		目	期		批准			日期			共 6 页	,	第 1 页

		<del>1</del> 11	tati din	丁	<b>T</b>	Ł		产品	型号	:	零件名称		į	零件号	
材	L械制造教研室	/0/l	」械 加	上	工	下		8310	003		拨叉		8	331003	
		工序名称	钻φ21.2.孔				·					-	工序号		2
		<u>Ø21.2</u>	4					技	检要求						
								基准订	面						
		1							材	料		<i>b</i> 1 <i>du</i>		设备	
				$\overline{}$				牌	号	硬度	一 同时加工零	牛数 -	名称		型号
								HT200		HBS210	1		立式钻床,车	床	ZQ5035
									夹	具		定		额	
			3					代	号	名称	单件时间(分)	) 每到	王次数 每	台件数	工人等级
										钻ø21.2mm孔 夹具					
I	مند وال حال حب		走刀长度	走刀	切削深度	切削速度	主轴转速	进给量(毫	机动时	 	刀具		辅身	Ļ	量具
步号	工步内容	-	(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分		名称规格	数量	名称规格	数量	名称规格
1	钻 ф 21.2 ā	L			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

		<del> </del>	」械 加	丁	丁 它	上		产品到	<b>型</b> 号	;	零件名称			零件号	
	机械制造教研室	101 		丄	工 厅	下		8310	003		拨叉			831003	
		工序名称	插花键				·			·			工序号		3
								技	检要求						
	ø25H7 (							基准直	面						
	6.3/ 1	일	/1.6	1.6 -5 -6.3						材料			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
		ø22H12						牌	号	硬度	同时加工零	十剱	名称		型号
								HT200		HBS210	1		插床		
									夹身	Ţ		定		额	
		~						代	号	名称	单件时间(分	) 每項	<b>姓次数</b> 每	手台件数	工人等级
										专用夹具					
I	- 1- 1- 1-	,	走刀长度	走刀	切削深度	切削速度	主轴转速 :		机动时	辅助时	刀具		捕身	Ļ	量具
步号	工步内容	ξ	(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分)		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	l 以制 日期	审核		日	期		批准			日期			共 6 页		第 3 页

		机长加工工员上		产品型号		零件名称		零件	号
机械制造教研室	,	机械加工工序卡		831003		拨叉		8310	003
	工序名称	粗铣精铣	,		,		工序号		
	1_ 30 _1			技检要求				·	
//[0.10] <sub>1</sub>				基准面	<u>'</u>				
	88	FESS SECTION AND ADDRESS OF THE PROPERTY OF TH		材:	料		30	ij	<b>全备</b>
24				牌号	硬度	一 同时加工零件	数 名	称	
24				HT200	HBS210	1	铣	床	
				夹	具		定	额	
				代号	名称	单件时间(分)	每班次数	每台作	牛数
					专用夹具				

4

型号

工人等级

工		工步内容		工步内容		工步内容		工步内容		丁步内交		工步内容			走刀长度				度 主轴转速	进给量(毫	机动时	辅助时	刀具		辅具		量具
グ 号		エクド			(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分)	间(分)	名称规格	数量	名称规格	数量	名称规格										
1	粗铣上平面、精锐	洗上平面			91	1	15	33	30	2. 4	0.85	0. 41	盘铣刀	1			游标卡尺										
3	以制	日期		审核		日	期		批准			日期			共 6 页		第 4 页										

			机 械 加	, T	丁 皮	上		产品	品型号		零件名称			零件号	
机械	制造教研室	,	/ L / <del>///</del> //P	·	工 万	<b> </b>		83	1003		拨叉			831003	
		工序名称	粗铣精铣										工序号		5
		l <u>.</u> 3	5 <u>-</u>						技检要求						
		10 18	H11 -	L 0.08 A				基〉	<b></b>	·					
			3.12						材料	ŀ	—— 同时加工零·	<b>件</b> 数		设备	
			<b>3</b>		`.				牌号	硬度	内的加工令	口 奴	名称		型号
		Ø25H7						HT200		HBS210	1		铣床		
					<del>-</del>				夹具	-		۶	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	工步内容		走刀长度	走刀	切削深度	切削速度	主轴转速	进给量(		辅助时	刀具		辅:	具	量具
<b>号</b>	エグNO		(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分)	间(分)	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		E	期		批准 			日期			共 6 页		第 5 页

机械制造教	放研室

## 机械加工工序卡

 产品型号
 零件名称
 零件号

 831003
 拨叉
 831003

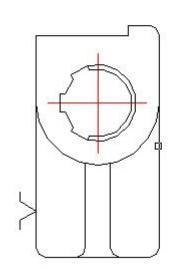
 工序号
 6

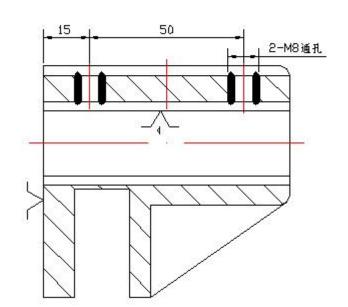
工序名称

钻孔

攻螺纹孔,钻M5的锥孔

技检要求





## 基准面

材料	料	同时加工零件	*\-	设备						
牌号	硬度	1 内的加工令件	<b>奴</b>	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	上数	工人等级			
	专用夹具									

工		工步内容			走刀长度	走刀	切削深度	切削速度	主轴转速	进给量(毫	机动时	辅助时	刀具		辅具	量具
罗号		<b>⊥</b> ⊅∤	7 谷		(毫米)	次数	(毫米)	(米/秒)	(转/分)	米/转)	间(分)	间(分)	名称规格	数量	名称规格	数量 名称规格
1		钻2×c	▶8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±	累纹孔		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
1	拟制	日期		审核		E	期		批准			日期			共 6 页	第 6 页