

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，钻M6的锥孔								工序号		5						
<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	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	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 5 页		第 5 页	