		机械加工工士斗和上				产品型号		CA6140	40 零 (部) 图号			共 1 页
机械加工工艺过程卡					产品	产品名称		机床	零(部	3) 名称 拨叉		第 1 页
材料牌号	HT200	毛坯种类	铸造	毛坯外形尺寸	每毛坯件	毛毛坯件数		1 每台	件数	1 备 泊	È	
工序号	工序名称			工 序 内 容	车		I		设备	工 艺 装 备	工时	
		工			闰		段		义 笛	工艺装备		单件
10	铸造	铸造			铸造	<u> </u>	铸造					
20	时效	时效处理,	去应力		时多	效	时效					
30	铣削	粗铣左端面				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				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°				车间	1		车床	普通车刀,游标卡尺	10s	10
60	插花键	插花键			插床	车间	1		插床	专用夹具、插齿铣刀	160s	160s
70	铣削	粗铣上平面、精铣上平面				车间	2		铣床	专用夹具、盘铣刀	200s	200s
80	铣削	粗铣沟槽、精铣沟槽				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				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				车间	1		锥丝	锥丝	60s	60s
110	检验				检验3	车间				塞规,卡尺等		
						 设计	- (日)	期)	审	审核(日期) 标准化(日期)		会签(日期)
标记	处记	更改文件	牛号	签字	日期							