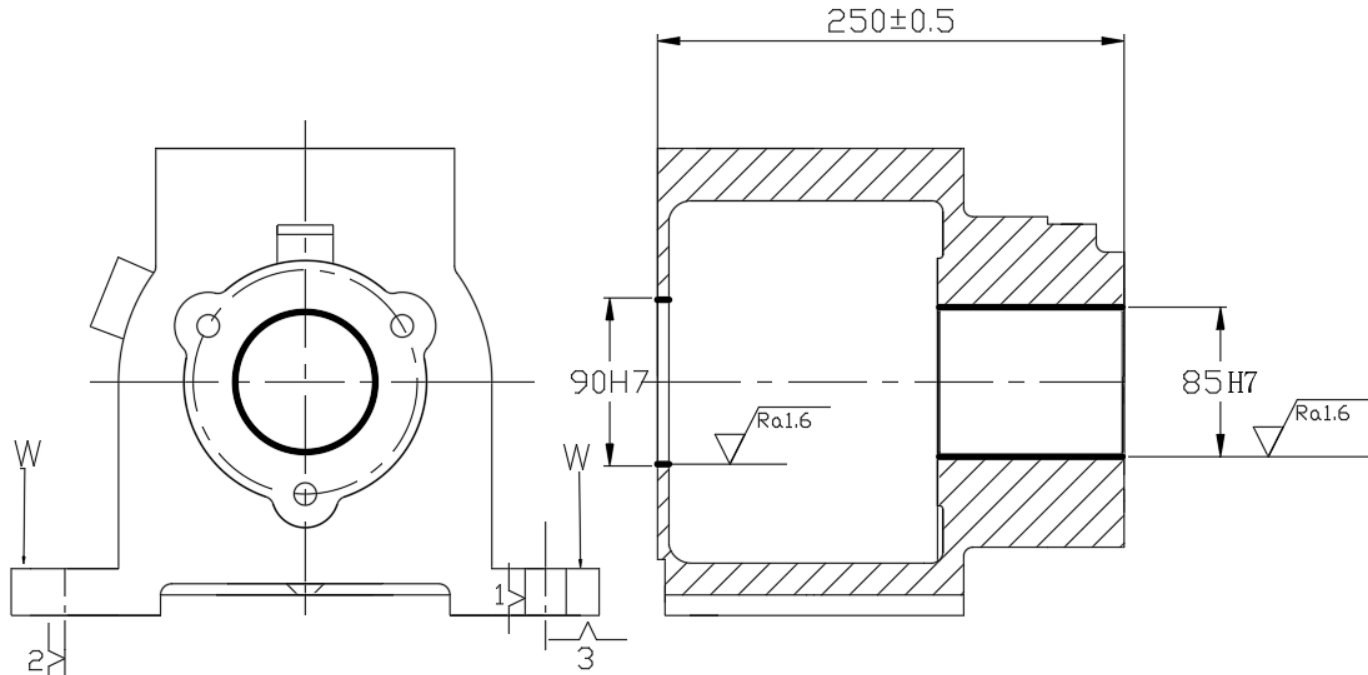


		机 械 加 工 工 序 卡				产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 图 号								
						银杏摘果机	传动箱体	01								
车 间		工 部	工 序 名 称	半精镗Φ90、Φ85孔				工 序 号		165						
		技 检 要 求	1.铸件不允许存在有损于使用的冷隔,裂纹，孔洞等缺陷。 2.零件加工表面上，不应有划痕，擦伤等损伤零件表面的缺陷。 3.零件须去除氧化皮。 4.去除毛刺飞边。													
		基 准 面		底面、定位孔												
		材 料		机 床												
		牌 号	硬 度	T611												
		HT200	150HBWM													
		夹 具		定 额												
		代 号	名 称	单件时间 (分)	每班 件数	每台 件数	工 人 等级									
		01	镗模													
		工步 序号	工 步 内 容			切削深度 mm	走刀 次数	主轴转速 r/min	进给量 mm/r	切削速度 m/min	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
01	半精镗Φ90、Φ85			0.6	1	125	0.5	35.3		高速钢镗刀	2			游标卡尺 千分表		