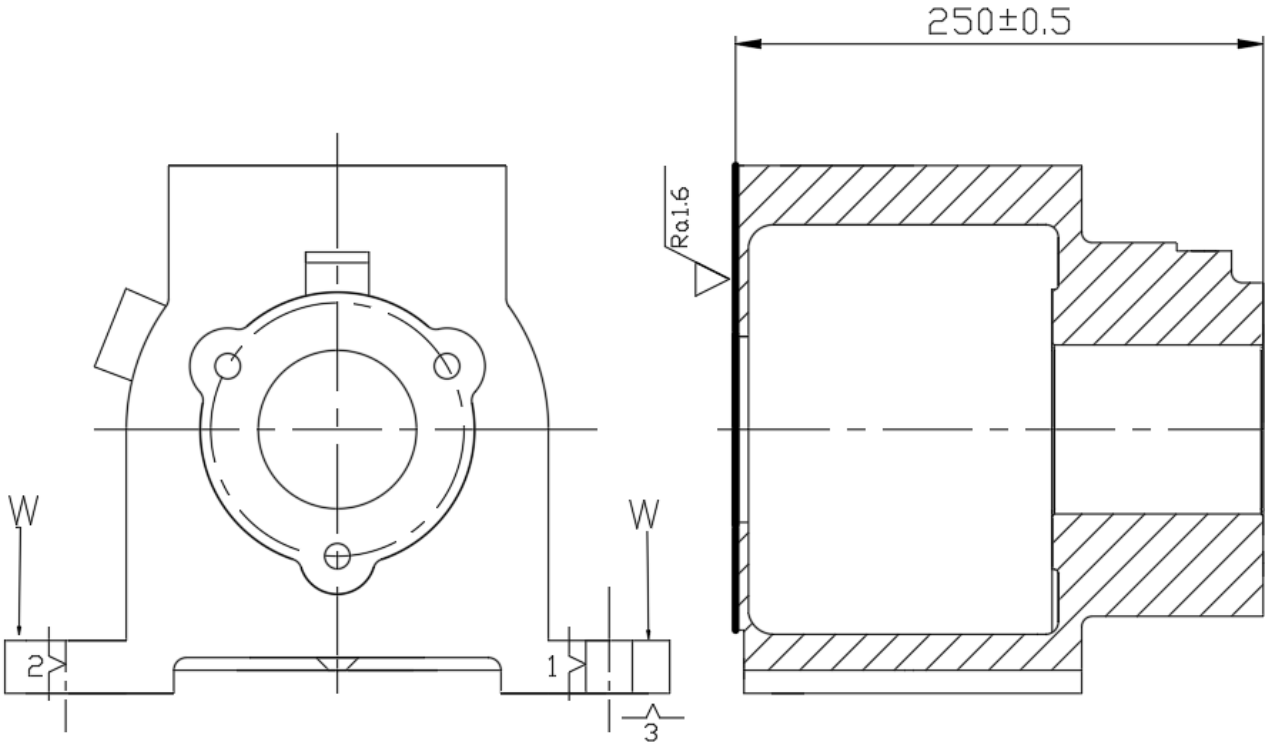


		机 械 加 工 工 序 卡					产 品 名 称	零 件 名 称	零 件 图 号			
							银杏摘果机	传动箱体	01			
车 间		工 部	工 序 名 称	半精铣后表面				工 序 号		110		
<div><div></div><div><div>技 检 要 求</div><div>1.铸件不允许存在有损于使用的冷隔,裂纹，孔洞等缺陷。 2.零件加工表面上，不应有划痕，擦伤等损伤零件表面的缺陷。 3.零件须去除氧化皮。 4.去除毛刺飞边。</div></div><div><div>基 准 面</div><div>材 料</div><div>牌 号</div><div>HT200</div><div>硬 度</div><div>150HBWM</div><div>机 床</div><div>X53K</div><div>夹 具</div><div>定 额</div><div>代 号</div><div>名 称</div><div>单件时间 (分)</div><div>每班 件数</div><div>每台 件数</div><div>工 人 等级</div><div>01</div><div>铣床夹具</div><div></div><div></div><div></div><div></div></div></div>												
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	半精铣背面	0.4	1	190	0.64	29.8		立铣刀	1			游标卡尺 千分表