	<b>亚</b> 化十芒			£⊓ <del>‰</del> hn ⊤	* 丁	田上上		产品型号				零 (部) 件图号				共4页			
	西华大学		机械加工工艺过程卡片						名称	银杏摘果机		零(部)件名称			传动箱体		第1页		,
材	料牌号	HT 200	毛坯种类	<b>芝</b>	铸件	毛坯外	<b>卜形尺寸</b>	315>	×255.3	×255.3	每毛坯可制	川件数	1	名	<b></b> 每台件数	1	备注		
工序号	工序名称		工,		车 间	工段		设	备	工艺装备						准终	単件		
0	铸		铸造、	. 时效	处理		铸造												
10	去毛刺		<u>-</u>	去毛刺															
20	铣		粗、半	底面		机加		Хб	X62 卧式万能铣床 铣床夹具; Φ68mm、z=10 圆柱形铣刀。										
30	镗	粗镗	、半精铊	22 定	机加			T611 铣床 镗床夹具; κ <sub>γ</sub> = 45°					高速钢镗	刀、 κ <sub>γ</sub> = 45	。粗				
40	铣		粗	【铣左面	Ī		机加			X53K 立.	式铣床	铣床夹具;d=40mm、z=4 高速钢立铣刀							
50	铣		粗	[铣右面	Ĩ		机加			X53K 立.	式铣床	铣床夹具;d=40mm、z=4 高速钢立铣刀							
60	铣		粗	[铣前面	Ĩ		机加			X53K 立.	式铣床	<u> </u>	铣床夹具;	d=401	mm、z=4 高	J			
70	铣		粗	[铣后面	Ĩ		机加			X53K 立式铣床 铣床夹具; d=40mm、						高速钢立铣刀	J		
											编制(日期	) 审	í核(日期)	标准	化(日期)	会签(日期)			
标记	处数	更改 文件 号	签字	日期	标记	处数	更改文	件号	签字	日期									

	西华大学			机械加工工艺过程卡片								Ę	零(部)件图	图号		共 4 页			
	四半)	7	7/1/1/4/11 上上 こな仕下 1					产品名称		银杏摘果机		Ę	零(部)件名称		传动箱体		穿	第 2 页	
材料	牌号	HT200	毛坯种类	类	铸件	毛坯夕	卜形尺寸	315×	255.3>	3×255.3 每毛坯可制		制件数	1	1	导台件数	1	备注		
工序	工序名称		工序	内 容			车 间	工段		设	备	工艺装备						工准终	単件
80	铣		粗铣	顶面			机加		Х	153K 立き	式铣床	铣床夹具; d=40mm、z=4 高速钢立铣刀							
85	镗	粗	∄镗Φ85	, Ф90	孔		机加			T611 f	堂床	镗模; κ <sub>γ</sub> = 45°、B=16 高速钢刀头粗镗刀、d=65、 d=60 镗杆							
90	时效		自然时	效处理															
100	铣		半精铣	前表面			机加		X53K 立式铣床 铣床夹具; d=50, z=8 高速钢立铣刀										
110	铣		半精铣	后表面			机加		X53K 立式铣床 铣床夹具; d=50, z=8 高速钢立铣刀										
130	钻	钻正	面凸台:	3*M12 ቋ	累纹孔		机加		Z550 立式钻床 钻模; D=12mm, d=6mm 高速钢麻花钻						î				
140	钻	钻犁		机加		7	2550 立言	式钻床	钻模; D=12mm, d=6mm 高速钢麻花钻										
145	钻		钻螺纹	文孔 M12	)		机加		Z	2550 立	式钻床	针	占床夹具;	D=12mi	mm, d=6mm 高速钢麻花钻				
											编制(日期	用) 审	7核(日期)	标准	化(日期)	会签(日期)			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文	件号	签字	日期									

		1 114	<b>党</b> 机械加工工艺过程卡片									零(部)件图			号			共4页		
	西华力	<b>₹</b>	クロググルトエログイギトン						品名称	银杏摘果机		零 (部)件		件名	称传	动箱体	7箱体 第		•	
材料	牌号	HT200	毛坯种结	类	铸件	毛坯	外形尺寸	31.	5×255.	3×255	3 每毛坯可制作	上坯可制件数 1			每台件数	1	备注	-		
工序号	工序名称		序内	容			车	间 工	段	设备				工艺		工 准 终	単件			
150	钻		螺纹孔	M20			机力	П		Z550 立式钻床				钻床夹具; D=20mm, d=10mm 高速钢 麻花钻						
160	攻	螺纹孔攻丝							П		组合钻床				钻模; Φ12、Φ20 细柄机用丝锥					
165	镗	半精镗Φ85、Φ90孔							П		T611 镗床			镗模; κ <sub>γ</sub> = 45°、B=16 高速钢 半精镗刀、d=65、d=60 镗材						
170	钻	4	钻底面其	其余 2x	Φ22 通	孔		机加			Z550 立式钻床			钻床夹具; D=22mm, d=11mm 高速银 花钻						
180	钻		钻顶面	п 4xФ:	12 小孔			机加			Z550 立式钻床			钻模	ŧ; D=12mm, d=	麻花钻				
190	铰		铰顶面	ī́ 4*Ф1	2 小孔			机力	П		Z550 立式	钻床			钻模;					
											- 编制(日期)	审核	亥(日其	月)	标准化(日期)	会签(日期)				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文化	件号 签字		日期										

	西华大学		<b>学</b> 机械加工工艺过程卡片				产	产品型号				零 (部) 件图号						共 4 页		
	<u> </u>	7	· y u yyddin					产	品名称	银	银杏摘果机		零 (部)件		传	传动箱体		第 4 页		Ī
材料	牌号	HT200	毛坯种类	类	铸件	毛坯	外形尺寸	31	5×255.	3×255.	3 每毛坯可制	件数	1		每台件数	牛数 1		备注		
工序	工序名称	工 序 内 容							间工	段	设备			工艺装备					工准终	単件
220	时效		人工时	效																
230	铣		<b>詩</b> 铣前表	是面			机力	JП		X53K 立式铣床				刀	具; d=50mm、z=8 高速钢立锁 刀。					
240	铣	精铣后表面							Л		X53K 立式铣床			铣床夹具; d=50mm、z=8 高速钢立铣 刀。						
250	镗		精镗(	Ф85、	Ф90 孔			机力	П		T611 镗床			镗模; κ <sub>γ</sub> = 45°、B=16 高速钢刀 精镗刀、d=65、d=60 镗杆						
260	钳			去毛束	IJ			机力	Щ					锉刀						
270	洗			清洗							清洗材	Д								
	检		终检,入库																	
											- 编制(日期) 审核(		—————————————————————————————————————	期)	示准化(日期)	化(日期) 会签(日期)				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期										