

机械加工工艺过程卡片

西华大学		机械加工工艺过程卡片				产品型号				零（部）件图号				共 4 页									
						产品名称		银杏摘果机		零（部）件名称		传动箱体		第 1 页									
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸件		毛坯外形尺寸		315×255.3×255.3		每毛坯可制件数		1		每台件数		1		备 注			
工序号	工序名称	工 序 内 容					车 间	工段	设 备		工 艺 装 备						工 时						
																	准 终	单 件					
0	铸	铸造、时效处理					铸造																
10	去毛刺	去毛刺																					
20	铣	粗、半精铣下底面					机加		X62 卧式万能铣床		铣床夹具；Φ68mm、z=10 圆柱形铣刀。												
30	镗	粗镗、半精镗、精镗 2*Φ22 定位孔					机加		T611 铣床		镗床夹具；κ _γ = 45° 高速钢镗刀、κ _γ = 45° 粗绞镗刀。												
40	铣	粗铣左面					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					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					机加		X53K 立式铣床		铣床夹具；d=40mm、z=4 高速钢立铣刀												
70	铣	粗铣后面					机加		X53K 立式铣床		铣床夹具；d=40mm、z=4 高速钢立铣刀												
										编制（日期）		审核（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														

机械加工工艺过程卡片

西华大学		机械加工工艺过程卡片						产品型号				零（部）件图号				共 4 页							
								产品名称		银杏摘果机		零（部）件名称		传动箱体		第 2 页							
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸件		毛坯外形尺寸		315×255.3×255.3		每毛坯可制件数		1		每台件数		1		备 注			
工序 号	工序 名称	工 序 内 容						车 间	工 段	设 备		工 艺 装 备						工 时					
																		准 终	单 件				
80	铣	粗铣顶面						机加		X53K 立式铣床		铣床夹具；d=40mm、z=4 高速钢立铣刀											
85	镗	粗镗Φ85、Φ90 孔						机加		T611 镗床		镗模； $\kappa_{\gamma} = 45^{\circ}$ 、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 螺纹孔						机加		Z550 立式钻床		钻模；D=12mm，d=6mm 高速钢麻花钻											
140	钻	钻背面 6*M12 孔螺纹孔						机加		Z550 立式钻床		钻模；D=12mm，d=6mm 高速钢麻花钻											
145	钻	钻螺纹孔 M12						机加		Z550 立式钻床		钻床夹具；D=12mm，d=6mm 高速钢麻花钻											
												编制（日期）		审核（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												

机械加工工艺过程卡片

西华大学		机械加工工艺过程卡片					产品型号				零（部）件图号				共 4 页								
							产品名称		银杏摘果机		零（部）件名称		传动箱体		第 3 页								
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸件		毛坯外形尺寸		315×255.3×255.3		每毛坯可制件数		1		每台件数		1		备 注			
工序号	工序名称	工 序 内 容						车 间	工 段	设 备		工 艺 装 备				工 时							
																准 终	单 件						
150	钻	钻螺纹孔 M20						机加		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						机加		组合钻床		钻模；φ 12、φ 20 细柄机用丝锥											
165	镗	半精镗 Φ85、Φ90 孔						机加		T611 镗床		镗模；κ _γ = 45 ° 、B=16 高速钢刀头 半精镗刀、d=65、d=60 镗杆											
170	钻	钻底面其余 2x Φ 22 通孔						机加		Z550 立式钻床		钻床夹具；D=22mm，d=11mm 高速钢麻花钻											
180	钻	钻顶面 4x Φ 12 小孔						机加		Z550 立式钻床		钻模；D=12mm，d=6mm 高速钢麻花钻											
190	铰	铰顶面 4*Φ 12 小孔						机加		Z550 立式钻床		钻模；铰刀											
										编制（日期）		审核（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														

机械加工工艺过程卡片

西华大学		机械加工工艺过程卡片					产品型号				零（部）件图号				共 4 页								
							产品名称		银杏摘果机		零（部）件名称		传动箱体		第 4 页								
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸件		毛坯外形尺寸		315×255.3×255.3		每毛坯可制件数		1		每台件数		1		备 注			
工序 号	工序 名称	工 序 内 容						车 间	工 段	设 备		工 艺 装 备				工 时							
																准 终	单 件						
220	时效	人工时效																					
230	铣	精铣前表面						机加		X53K 立式铣床		铣床夹具；d=50mm、z=8 高速钢立铣刀。											
240	铣	精铣后表面						机加		X53K 立式铣床		铣床夹具；d=50mm、z=8 高速钢立铣刀。											
250	镗	精镗Φ85、Φ90 孔						机加		T611 镗床		镗模；κ _γ = 45°、B=16 高速钢刀头 精镗刀、d=65、d=60 镗杆											
260	钳	去毛刺						机加				锉刀											
270	洗	清洗								清洗机													
	检	终检，入库																					
										编制（日期）		审核（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														