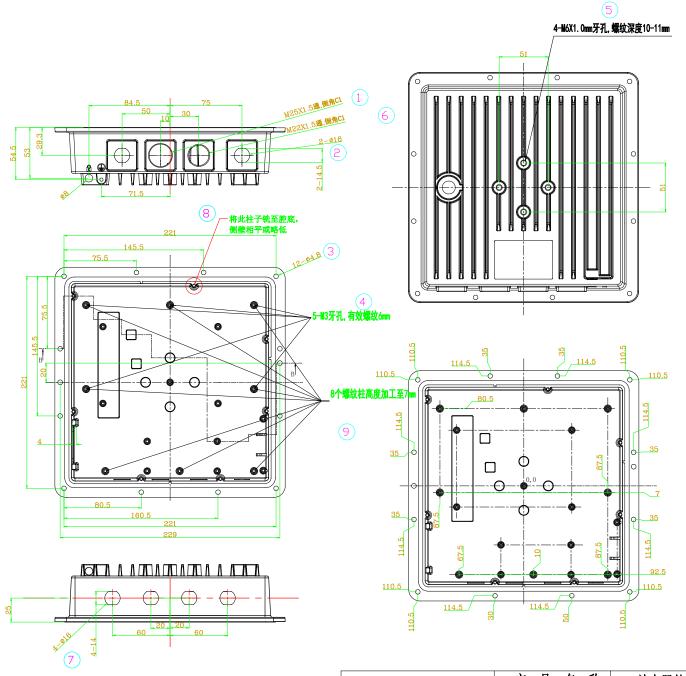
序号	工序名称	工步内容	工 具 设 备		夹具编号	工序工时
1	攻丝	攻M25X1.5通,孔口倒角C1	M25X1.5丝锥,倒角刀	CNC		
2	铣腰型孔	按图示要求加工2个腰形孔	立铣刀	CNC		
3	钻孔	钻12-Ø4.8通孔	Ø4.8钻头.	CNC		
4	钻孔、攻丝	先钻5-Ø2.5深8孔,再攻8-M3深6mm的牙	Ø2.5钻头,M3丝锥.	CNC		
5	钻孔、攻丝	先钻4-Ø5.0深12孔,再攻4-M6深10mm牙	Ø5.0钻头,M6丝锥.	CNC		
6	攻丝	攻M22X1.5通,孔口倒角C1	M22X1.5丝锥,倒角刀	CNC		
7	铣腰型孔	按图示尺寸要求铣4个腰型孔	立铣刀	CNC		
8	铣柱子	按要求将柱子去除	立铣刀	CNC		
9	铣柱子	按要求将8根螺纹柱加工至7mm高	立铣刀	CNC		
10						
11						
12	自检	首件三检	投影仪,卡尺, 螺纹规.			

注:产品内外表面不允许有毛刺,精加工产生的铝屑需用风枪吹干净



밂 名 称 放大器外壳 普润通信技术有限公司 型 号 制图 R2041C 核 图 号 GY200511-10 I 共1页 第1页 版 次

20.05.11 编入日期