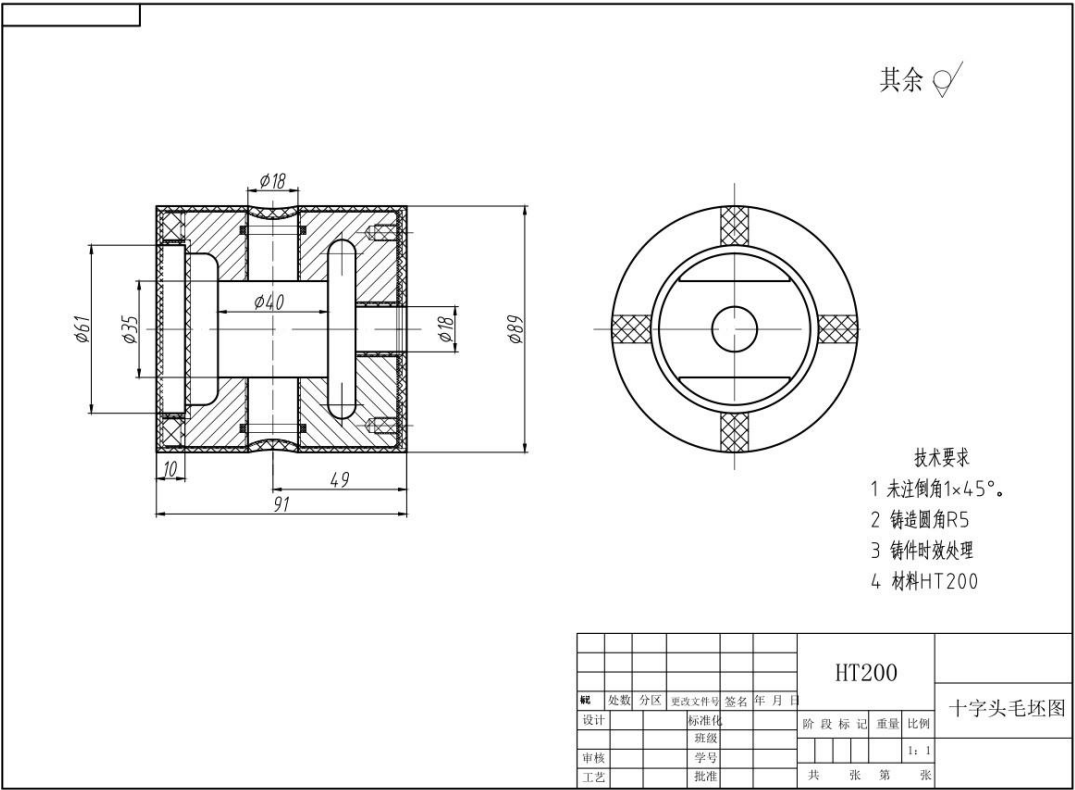


Parts drawing



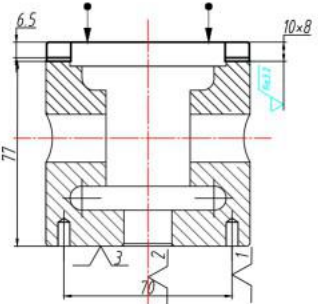
Blank map

机械加工工艺过程卡

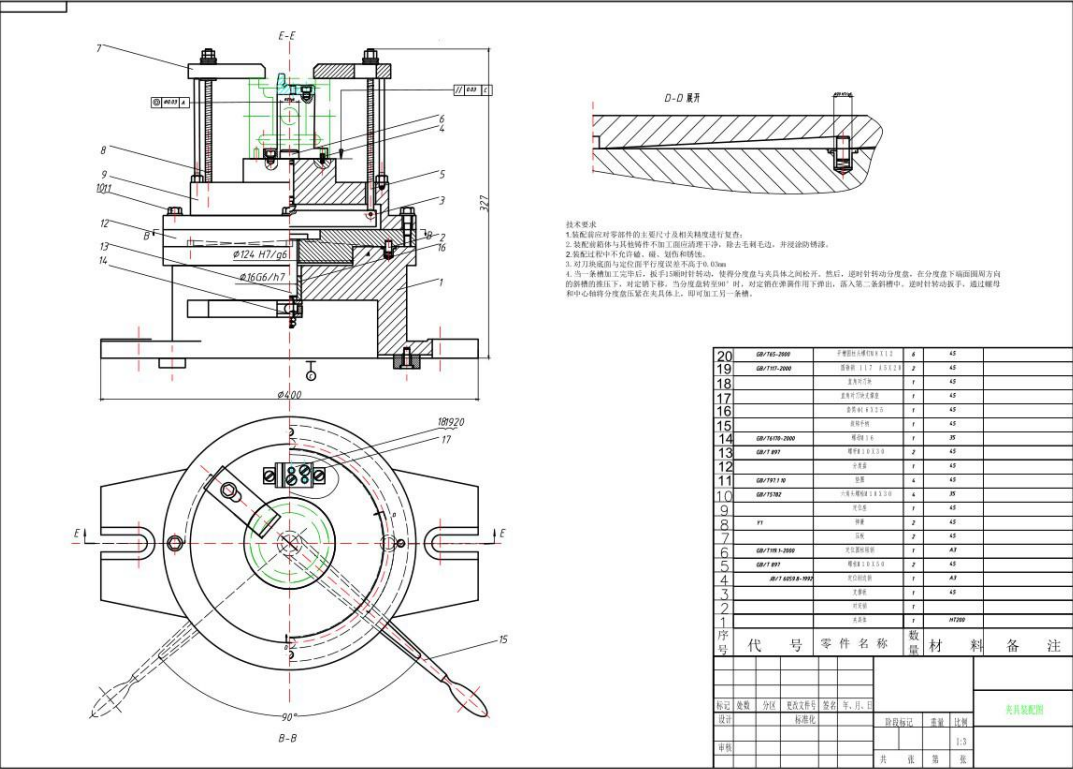
| | | | | | | | | | | | | | |
|----------|-----|-----|--------------------------------------|---------|------|-------------|---------|----------------|---------|---------|--|--------|--|
| | | | | 产品型号及名称 | | 831016 十字头 | | 零件生产批量 | | | | 第 页 | |
| | | | | 零件名称 | | 十字头 | | 零件图号 | | | | 共 页 | |
| 毛坯种类 | | 铸件 | | 材料名称及型号 | | HT200 | | 每件毛坯制坯数 | | 1 | | 成品外形尺寸 | |
| 毛坯外形尺寸 | | | | 零件重量 | | | | 毛坯重量 | | | | 每台产品件数 | |
| 车间名称 | 工序号 | 工种 | 工序名称 | | 单件工时 | 机床型号及名称 | 夹具名称及编号 | 刀具名称及编号 | 辅具名称及编号 | 量具名称及编号 | | | |
| 铸造 | 1 | 铸造 | 铸造, 清理 | | | | | | | | | | |
| 时效 | 2 | 热处理 | 时效 | | | | | | | | | | |
| 机加工 | 3 | 车 | 粗、半精车Φ85外圆及端面, 粗、半精、精车Φ65台阶内孔, 车Φ20孔 | | | 卧式车床 CA6140 | 卡盘 | 硬质合金车刀、内孔车刀 | | 游标卡尺 | | | |
| 机加工 | 4 | 钻 | 钻4×M6螺纹孔 | | | 钻床 Z3040 | 专用夹具 | Φ5钻头 | | 内径千分尺 | | | |
| 机加工 | 5 | 车 | 精车Φ85外圆及右端面 | | | 卧式车床 CA6140 | 卡盘 | 硬质合金车刀 | | 游标卡尺 | | | |
| 机加工 | 6 | 铣 | 铣十字槽 | | | 铣床 X62W | 专用夹具 | 硬质合金铣刀 | | 游标卡尺 | | | |
| 机加工 | 7 | 车 | 扩、粗铰、精铰Φ20孔、Φ24环槽 | | | 卧式车床 CA6140 | 专用夹具 | 硬质合金车刀、铰刀、扩孔钻头 | | 内径千分尺 | | | |
| 机加 | 8 | 攻 | 攻4×M6螺纹孔 | | | 钻床 Z3040 | 专用夹具 | M6丝锥 | | 内径千分尺 | | | |
| 工 | | | | | | | | | | | | | |
| | 9 | 去毛刺 | 去各部分锐边毛刺 | | | 钳工台 | | 平板锉 | | | | | |
| | 10 | 终检 | 终检 | | | | 检验台上 | | | | | | |
| 编制 校对 审核 | | | | | | | | | | | | | |

Processing card

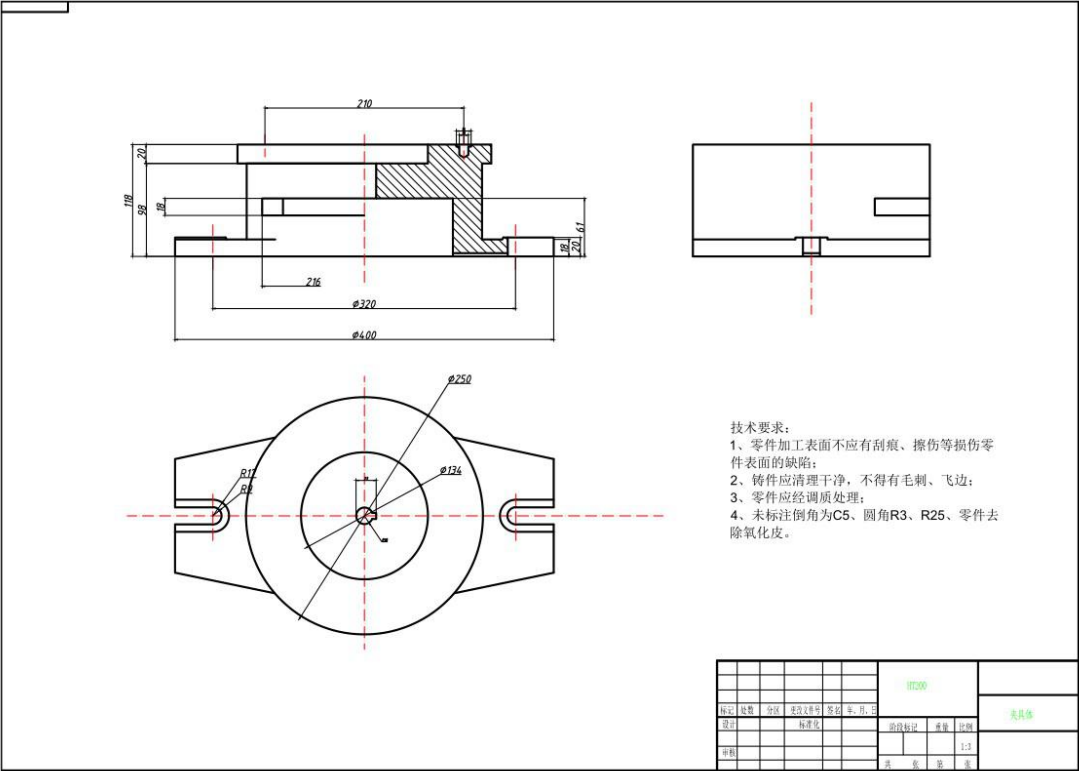
机械加工工序卡

| | | | | | | | | | | | |
|----------|------|---|-----------|-------------|------------|-------------------------|---------|-------------------|----|-------|----|
| 工序名称 | | 铣十字槽 | | | | 工序号 | | 6 | | 第 页 | |
| 工序简图 | |  | | | | | | | | 共 页 | |
| | | 产品名称 | | 零件名称 | | 零件图号 | | | | | |
| | | 十字头 | | 十字头 | | | | | | | |
| | | 机床名称 | | 机床型号 | | 冷却液 | | | | | |
| | | 立式铣床 | | XA5032 | | | | | | | |
| | | 毛坯材料 | | HT200 | | 工 时 定 额 min | | 准终时间 | | | |
| | | 毛坯尺寸 | | | | | | 辅助时间 | | | |
| | | 夹具名称 | | 专用夹具 | | | | 基本时间 | | 0.196 | |
| | | 夹具编号 | | | | | | 单件时间 | | | |
| | | 每台产品零件数 | | | | | | 工时定额 | | | |
| | | 上工序 | | 精车Φ85外圆及右端面 | | 下工序 | | 扩、粗铰、精铰Φ20孔、Φ24环槽 | | | |
| 序号 | 工步内容 | 转速 (r/min) | 切削深度 (mm) | 切削速度 (m/s) | 进给量 (mm/r) | 刀 具 | | 辅助工具 | | 量 具 | |
| | | | | | | 名称 | 直径 (mm) | 名称 | 编号 | 名称 | 编号 |
| 1 | 粗铣 | 950 | 6.5 | 0.50 | 0.8 | 键槽铣刀 | Φ10 | | | | |
| 2 | 半精铣 | 1500 | 1.5 | 0.785 | 0.6 | 键槽铣刀 | Φ10 | | | | |
| 编制 校对 审核 | | | | | | | | | | | |

Milling cross groove machining process card



Cross-groove process special fixture assembly drawing



Fixture part drawing