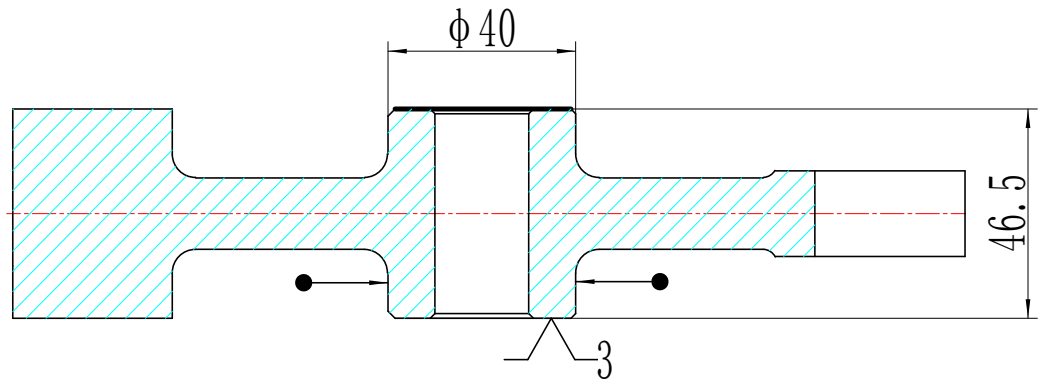
机械加工工序卡片

产品型号		零件图号			
产品名称		零件名称		共 页	第 页



车间	工序号	工序名称	材料牌号
	15	铣	HT150
毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数
铸件	203*49	1	1
设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数
立式铣床	专用机床		1

夹具编号	夹具名称	切削液	
	专用夹具		
工位器具编号	工位器具名称	工序工时 (分)	
		准终	单件

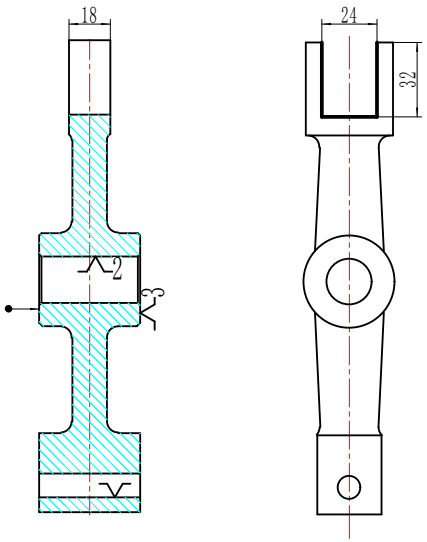
工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/r	切削深度 mm	进给次数	工步工时 机动	工步工时 辅助
1	粗铣中间圆柱上表面至 47.5、Ra12.5	硬质合金面铣刀 D=100 Z=10	150	37.68	2	1.5	1	45	9
2	半精铣中间圆柱上表面至 46.5、Ra6.3	硬质合金面铣刀 D=100 Z=10	230	57.78	1.3	1			

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

设计（日期）	校对（日期）	审核（日期）	标准化（日期）	会签（日期）
张颖				

机械加工工序卡片

产品型号		零件图号			
产品名称		零件名称		共 页	第 页



车间	工序号	工序名称	材料牌号
	45	铣	HT150
毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数
铸件	203*44	1	1
设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数
卧式铣床	专用机床		1

夹具编号	夹具名称	切削液	
	专用夹具		
工位器具编号	工位器具名称	工序工时 (分)	
		准终	单件

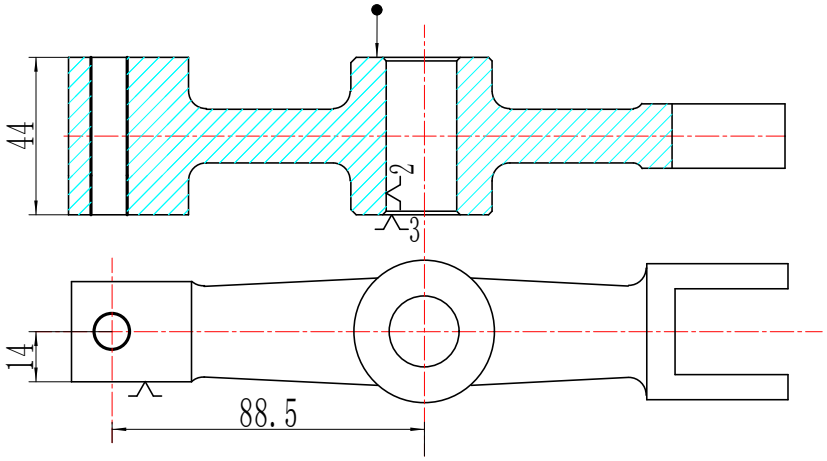
工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/r	切削深度 mm	进给次数	工步工时 机动	工步工时 辅助
1	粗铣 24H8 的上下面、32 单侧内表面、Ra12.5	三面刃铣刀 D=24 Z=10	160	12.1	3	3	1	7	1.4

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

设计（日期）	校对（日期）	审核（日期）	标准化（日期）	会签（日期）
张颖				

机械加工工序卡片

产品型号		零件图号			
产品名称		零件名称		共 页	第 页



车间	工序号	工序名称	材料牌号
	30	钻	HT150
毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数
铸件	203*44	1	1
设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数
摇臂钻床	Z4012		

夹具编号	夹具名称	切削液	
	专用夹具		
工位器具编号	工位器具名称	工序工时 (分)	
		准终	单件

工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/r	切削深度 mm	进给次数	工步工时 机动	工步工时 辅助
1	钻 M12 底孔至 φ10	Φ10 麻花钻	560	17.6	0.18	5	1	14.4	2.9

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

设计（日期）	校对（日期）	审核（日期）	标准化（日期）	会签（日期）
张颖				