

										设计 (日期)					校对 (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									
4										机械加工工序卡片										产品型号					零件图号									
																				产品名称					零件名称					小轴				
															车间					工序号					工序名称					材料牌号				
																				4					钻					45 钢				
															毛坯种类					毛坯外形尺寸					每毛坯可制件数					每台件数				
															棒料										1					1				
															设备名称					设备型号					设备编号					同时加工件数				
															摇臂钻床															1				
															夹具编号					夹具名称					切削液									
																				三爪卡盘, V 形支撑块														
															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		切削速度		进给量		切削深度		进给次数		工步工时								
																r/min		m/min		mm/r		mm												
1	钻 φ5 的深孔										硬质合金车刀					600		53.5		0.5		1.6		1		0.44								
2	钻 φ5 的孔										硬质合金车刀					600		53.5		0.5		1.6		1		0.44								

					设计 (日期)					校对 (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																																																						
5					机械加工工序卡片										产品型号					零件图号																																																						
															产品名称					零件名称					小轴					共 7 页 第 5 页																																												
															车间					工序号					工序名称					材料牌号																																												
																				4					钻					45 钢																																												
															毛坯种类					毛坯外形尺寸					每毛坯可制件数					每台件数																																												
															棒料					φ17mm					1					1																																												
															设备名称					设备型号					设备编号					同时加工件数																																												
															摇臂钻床															1																																												
															夹具编号					夹具名称					切削液																																																	
																				三爪卡盘, 固定顶针																																																						
															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					切削速度					进给量					切削深度					进给次数					工步工时				
1															钻 φ8 的孔															麻花钻															r/min					m/min					mm/r					mm														
																																													600					53.5					0.5																			

