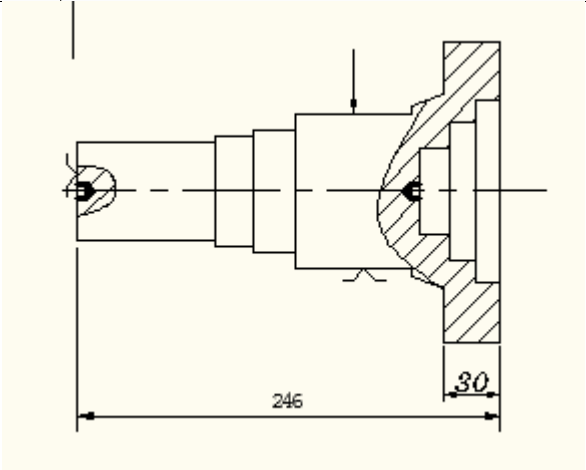
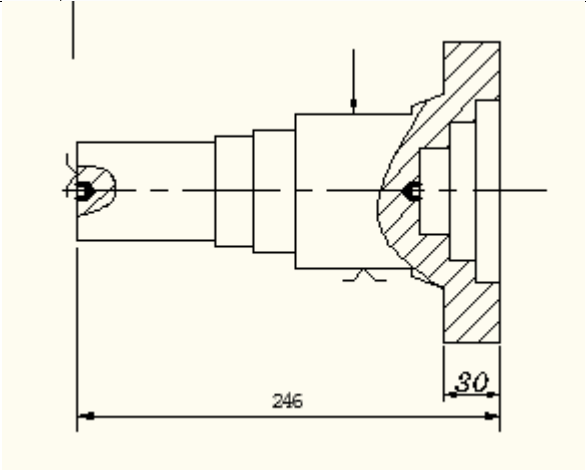
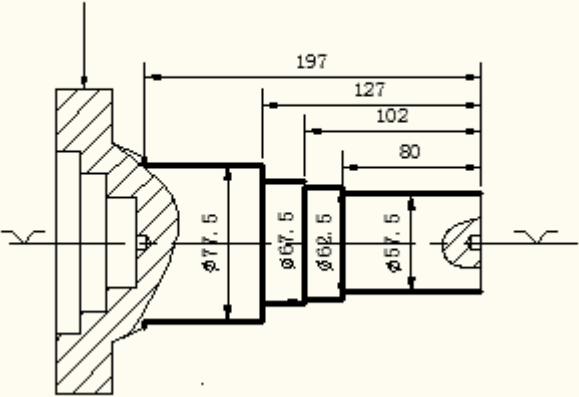


机械加工工序卡片

				产品型号			零件图号						
				产品名称	输出轴		零件名称	输出轴		共	页	第	页
				车间	工序号		工序名称		材料牌号				
				金工车间	2		钻中心孔		45 钢				
				毛坯种类	毛坯外形尺寸		每毛坯可制件数		每台件数				
				锻件			1		1				
				设备名称	设备型号		设备编号		同时加工件数				
				专用铣床					1				
				夹具编号		夹具名称		切削液					
						专用夹具		乳化液					
				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		机动	辅助		
1	钻两个中心孔			中心钻	185	37.2	0.65	2.5	1				

机械加工工序卡片

		机械加工工序卡片		产品型号		零件图号			
		产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	共	页	第	页
		车间	工序号	工序名称	材料牌号				
		金工车间	3	粗车各外圆	45 钢				
		毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数				
		锻件		1	1				
		设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数				
		车床	CA6140		1				
		夹具编号		夹具名称		切削液			
				三爪自定心卡盘		乳化液			
		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		机动	辅助
1	$\phi 57.5_{-0.3}^0$ 粗车 $\phi 60$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65				

2	$\phi 62.5_{-0.3}^0$ 粗车 $\phi 65$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	1	1		
3	$\phi 67.5_{-0.3}^0$ 粗车 $\phi 70$ 外圆至	车刀, 游标卡尺							
4	$\phi 77.5_{-0.3}^0$ 粗车 $\phi 80$ 外圆至	车刀, 游标卡尺							

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		机动	辅助
1	$\phi 56_{-0.120}^0$ 半精车 $\phi 57.5$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	2	1		
2	$\phi 61.5_{-0.120}^0$ 半精车 $\phi 62.5$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	2	1		
3	$\phi 66.5_{-0.120}^0$ 半精车 $\phi 65$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	2	1		
4	$\phi 76.5_{-0.120}^0$ 半精车 $\phi 75$ 外圆至	车刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	1	1		

机械加工工序卡片

产品型号		零件图号				
产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	共	页 第 页	
	车间	工序号	工序名称	材料牌号		
	金工车间	5	精车外圆柱面及小头端面	45 钢		
	毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每 台 件 数		
	锻件		1	1		
	设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数		
	车床	CA6140		1		
	夹具编号		夹具名称		切削液	

机械加工工序卡片

产品型号

零件图号

产品名称

输出轴

零件名称

输出轴

共

页

第

页

车间

工序号

工序名称

材料牌号

金工车间

6

粗镗各内孔

45钢

毛坯种类

毛坯外形尺寸

每毛坯可制件数

每台件数

锻件

1

1

设备名称

设备型号

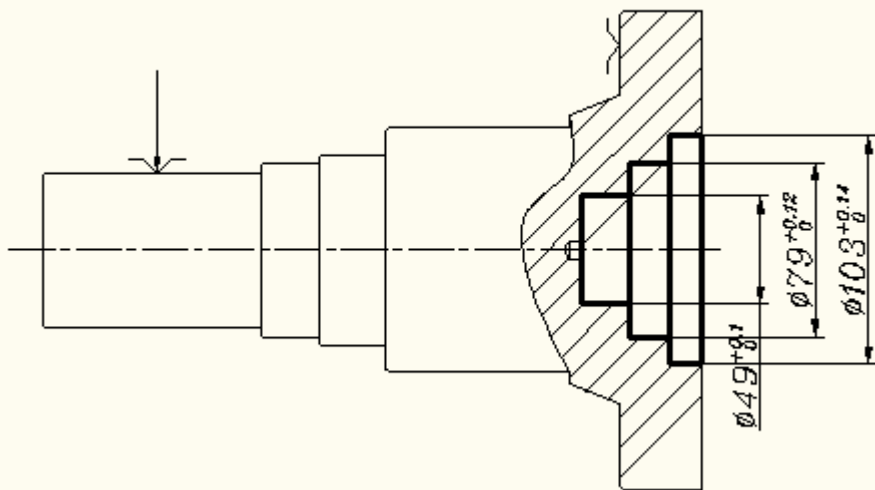
设备编号

同时加工件数

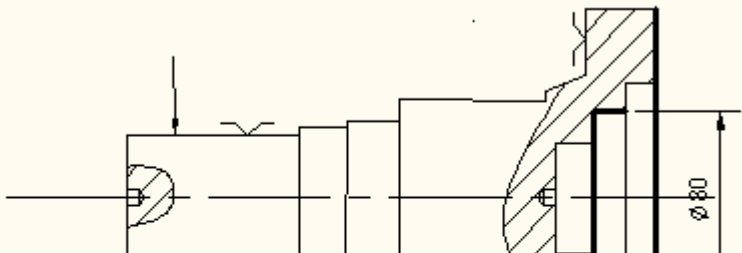
车床

C616

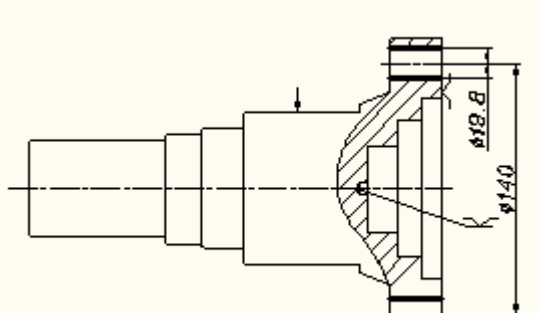
1



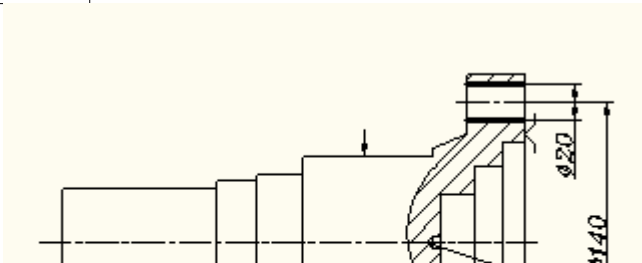
工步号	工步内容	工艺装备	夹具编号		夹具名称		切削液		
					专用夹具		乳化液		
			工位器具编号		工位器具名称		工序工时(分)		
							准终	单件	
工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给次数	工步工时	
			r/min	m/min	mm/r	mm		机动	辅助
1	粗镗 $\Phi 99\text{mm}$ 孔至 $\Phi 104\text{mm}$	镗刀, 游标卡尺	185	37.2	0.65	2.5	2		
2	粗镗 $\Phi 75\text{mm}$ 孔至 $\Phi 78\text{mm}$	镗刀, 游标卡尺							
3	粗镗 $\Phi 46\text{mm}$ 孔至 $\Phi 50\text{mm}$	镗刀, 游标卡尺							

机械加工工序卡片		产品型号	零件图号			
		产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	共 页 第 页
		车间	工序号	工序名称	材料牌号	
		金工车间	7	精镗内孔精车大端面	45 钢	
		毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数	
		锻件		1	1	
		设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数	

			车床	C616			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 辅助
1	半精镗 $\Phi 78\text{mm}$ 孔至 $\Phi 79.5\text{mm}$	麻花钻, 游标卡尺	185	37.2	0.65		1	
2	精镗 $\Phi 79.5\text{mm}$ 孔至 $\Phi 80\text{mm}$	麻花钻, 内径千分尺	185	37.2	0.65		1	
3	精车大端面							

<h3>机械加工工序卡片</h3>		产品型号	零件图号			
		产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	共 页 第 页
	车间	工序号	工序名称	材料牌号		
	金工车间	8	钻孔	45 钢		
	毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数		
	锻件		1			
	设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数		
	钻床	Z525		1		

工步号	工步内容	工艺装备	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	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		机动	辅助
1	钻 $\Phi 18$ 孔	麻花钻, 游标卡尺	185	37.2					
2	扩 $\Phi 18$ 孔至 $\Phi 19.8$	麻花钻, 游标卡尺	185	37.2					

机械加工工序卡片		产品型号	零件图号		共 页 第 页	
		产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	
	车间	工序号	工序名称	材料牌号		
	金工车间	9	钻孔	45 钢		
	毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每 台 件 数		
	锻件		1			
	设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数		

机械加工工序卡片

产品型号

零件图号

产品名称

输出轴

零件名称

输出轴

共

页

第 页

车间

工序号

工序名称

材料牌号

金工车间

11

去毛刺

45 钢

毛坯种类

毛坯外形尺寸

每毛坯可制件数

每台件数

锻件

1

设备名称

设备型号

设备编号

同时加工件数

1

夹具编号

夹具名称

切削液

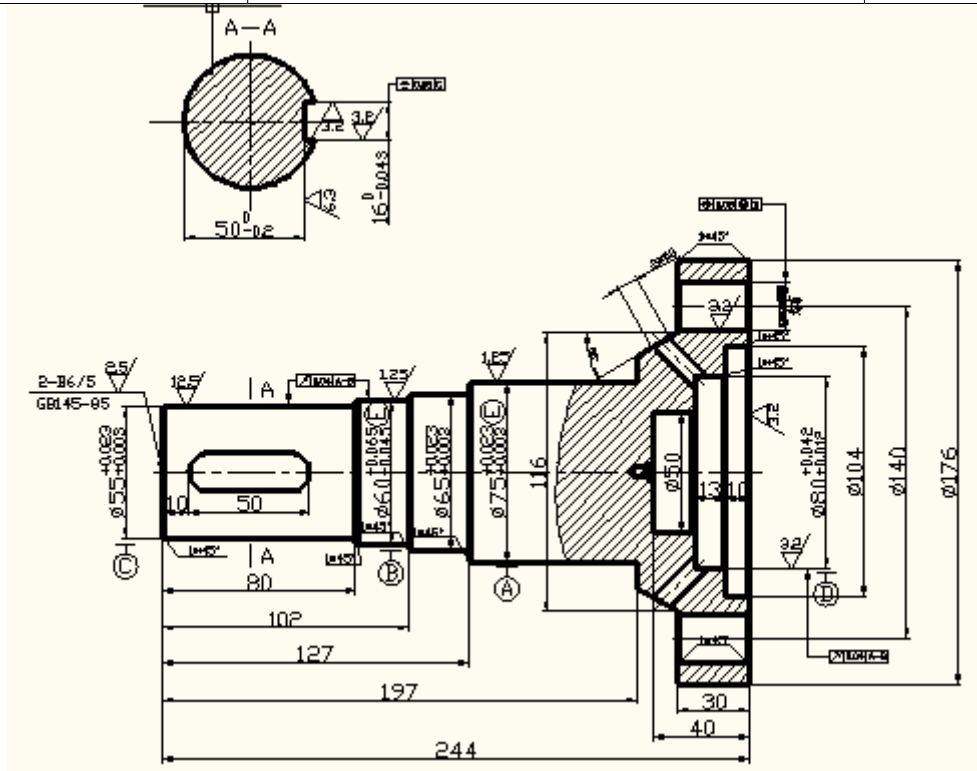
工位器具编号

工位器具名称

工序工时 (分)

准终

单件



工 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

步号			r/min	m/min	mm/r	mm		机动	辅助
1	去毛刺								
2									

机械加工工序卡片		产品型号	零件图号				
		产品名称	输出轴	零件名称	输出轴	共 页 第 页	
		车间	工序号	工序名称	材料牌号		
		金工车间	12	去毛刺	45 钢		
		毛坯种类	毛坯外形尺寸	每毛坯可制件数	每台件数		
		锻件		1			
		设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数		
					1		
		夹具编号		夹具名称		切削液	
		工位器具编号		工位器具名称		工序工时 (分)	
						准终	单件

