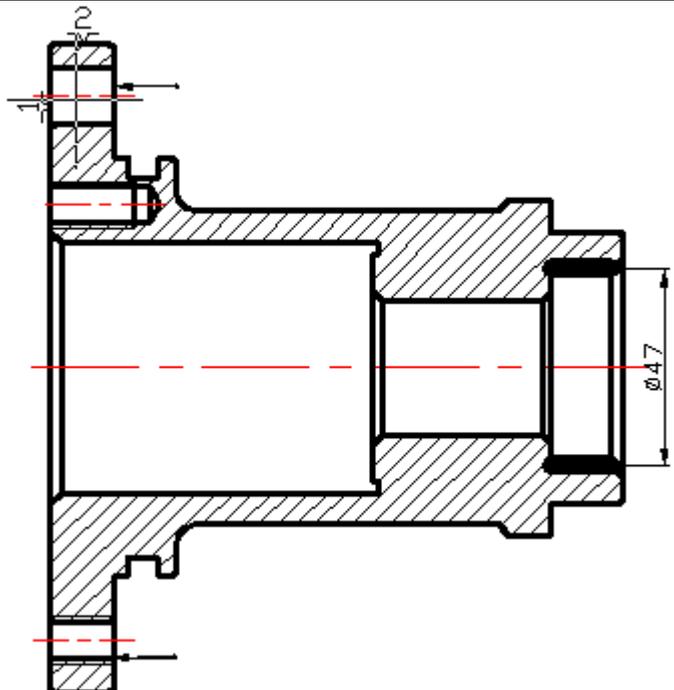
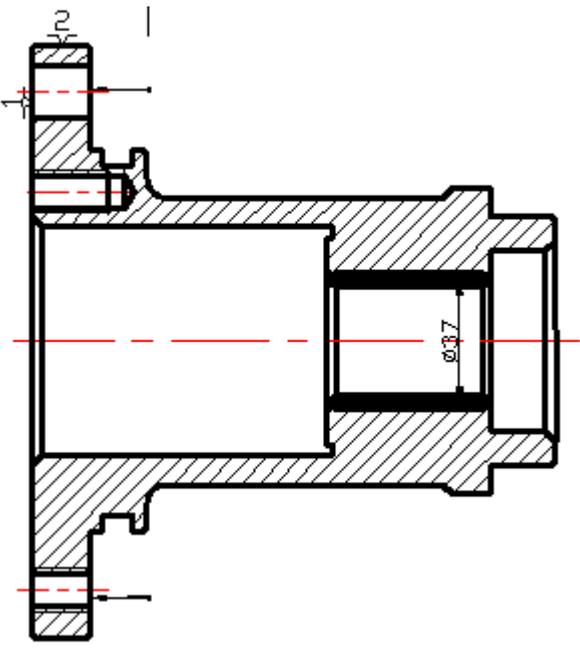


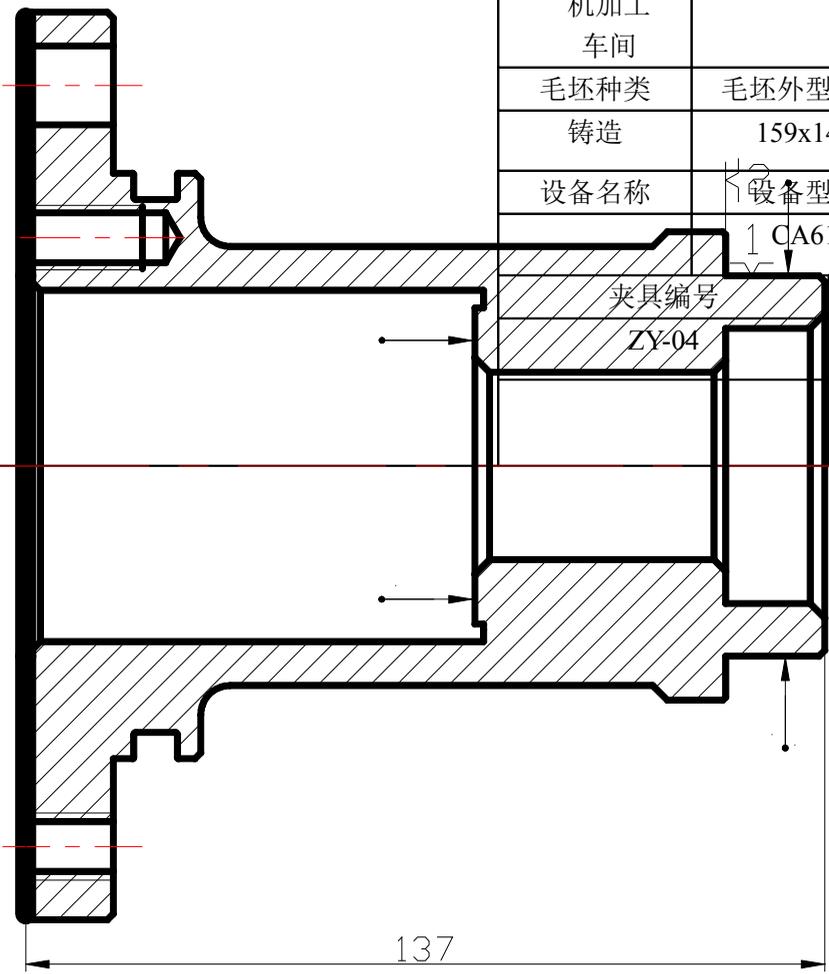
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页		
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 1 页		
<p>(工序图)</p>			车间	工序号	工序名称	材料牌号			
			机加工车间		车削	HT200			
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数			
			铸造	159x142	1	1			
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数			
				CA6140		1			
			夹具编号		夹具名称		切削液		
			ZY-01		车床专用夹具				
							工序工时		
							准终	单件	39.46s
工步号	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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助
1	粗车小端端面	专用夹具、YG6 硬质合金车刀、表面粗糙度仪	90	45	0.5	1.25	1	22s	17.46s

机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页			
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 2 页			
(工序图) 			车间	工序号	工序名称	材料牌号				
			机加工车间		车削	HT200				
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数				
			铸造	159x142	1	1				
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数				
				CA6140		1				
			夹具编号		夹具名称		切削液			
			ZY-01		车床专用夹具					
								工序工时		
								准终	单件	20.96s
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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额		
								机动	辅助	

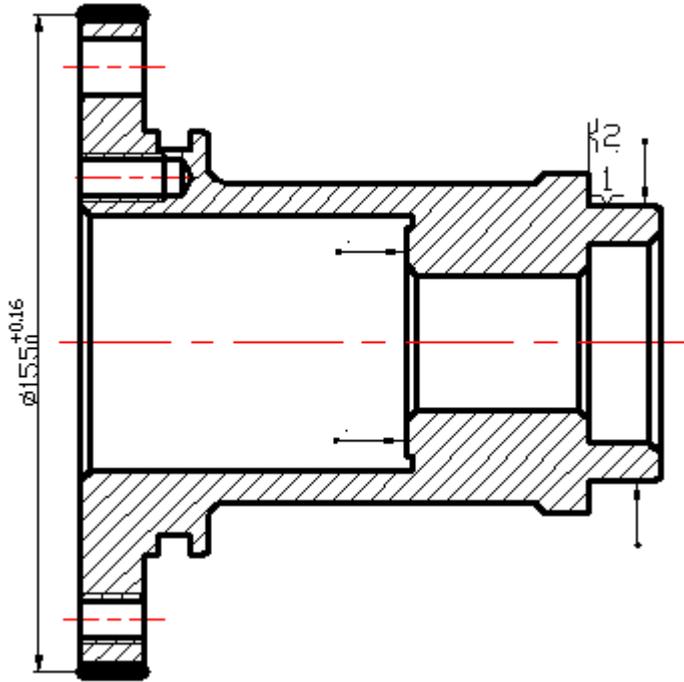
3	粗车台阶面	专用夹具、YG6 硬质合金车刀、游标卡尺、表面粗糙度仪	90	45	0.52	1	2	22s	0.46s
机械加工工序卡片			产品型号			零件图号	01-01-01	共 17 页	
			产品名称	填料箱盖		零件名称	填料箱盖	第 4 页	
	工步号	车间	工序号		工序名称		材料牌号		
		机加工车间			车削		HT200		
		毛坯种类	毛坯外型尺寸		每坯件数		每台件数		
		铸造	159x142		1		1		
		设备名称	设备型号		设备编号		同时加工件数		
			CA6140				1		
		夹具编号		夹具名称		切削液			
		ZY-01		车床专用夹具					
						工序工时			
						准终	单件		
				52.5s					
			主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/r)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
			330	49	0.20	2	1	机动	辅助
4	粗镗 φ47 内孔	专用夹具、YG6 硬质合金镗刀、内径百分表、表面粗糙度仪	330	49	0.20	2	1	21s	31.5s

机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页			
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 5 页			
(工序图) 			车间	工序号	工序名称	材料牌号				
			机加工车间		车削	HT200				
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数				
			铸造	159x142	1	1				
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数				
				CK6140		1				
			夹具编号		夹具名称		切削液			
			ZY-01		车床专用夹具					
							工序工时			
							准终	单件	28s	
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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额		
								机动	辅助	
5	粗镗 φ37 内孔	专用夹具、YG6 硬质合金镗刀、内径百分表、表面粗糙度仪	420	49	0.20	2	1	21s	7s	

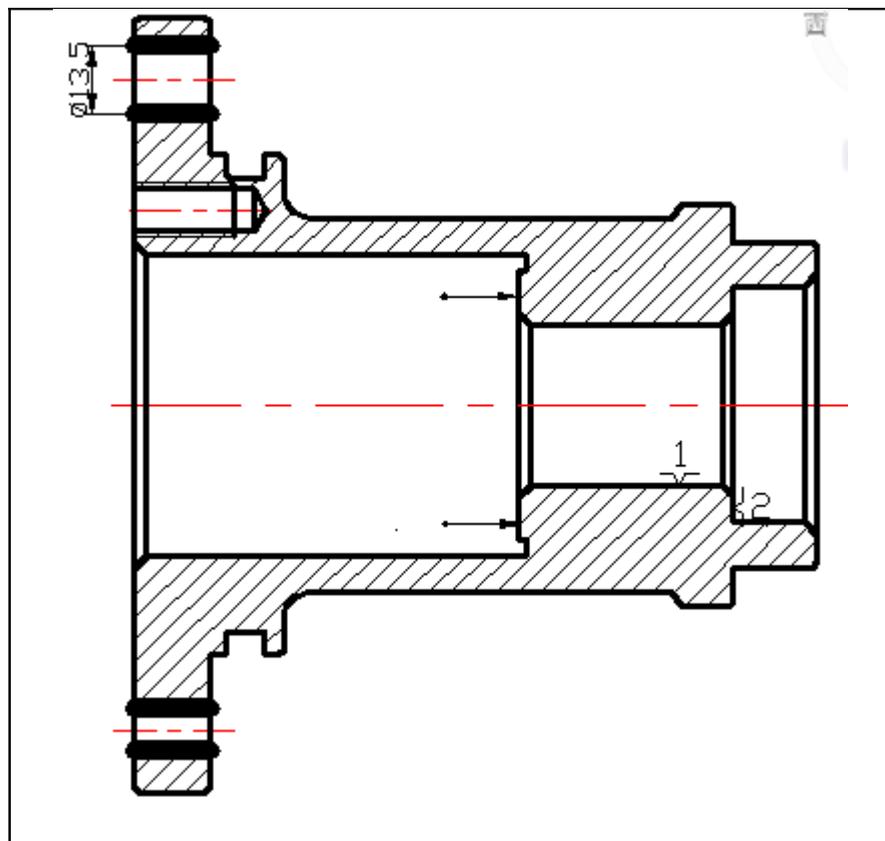
机械加工工序卡片		产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页		
		产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 6 页		
(工序图)	车间	机加工车间	工序号		工序名称	车削	材料牌号	HT200
	毛坯种类	铸造	毛坯外型尺寸	159x142	每坯件数	1	每台件数	1
	设备名称		设备型号	CA6140	设备编号		同时加工件数	1
	夹具编号	ZY-04	夹具名称	车床专用夹具			切削液	
							工序工时	
							准终	单件



								55s		
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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额		
								机动	辅助	
6	粗精车大端面	专用夹具、YG6 硬质合金车刀、 游标卡尺、表面粗糙度仪	120	35	0.65	1.25	1	22s	33s	
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页			
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 7 页			
(工序图)			车间	工序号	工序名称	材料牌号				
			机加工 车间		车削	HT200				
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数				
			铸造	159x142	1	1				
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数				
				CA6140		1				
			夹具编号		夹具名称		切削液			
			ZY-04		车床专用夹具					
							工序工时			
							准终	单件		

								35.46s	
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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助
7	$155^{+0.16}_0$ 车外圆保证 ϕ	专用夹具、YG6 硬质合金车刀、游标卡尺、表面粗糙度仪	120	46	0.65	1.5	1	18s	17.46s
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页		

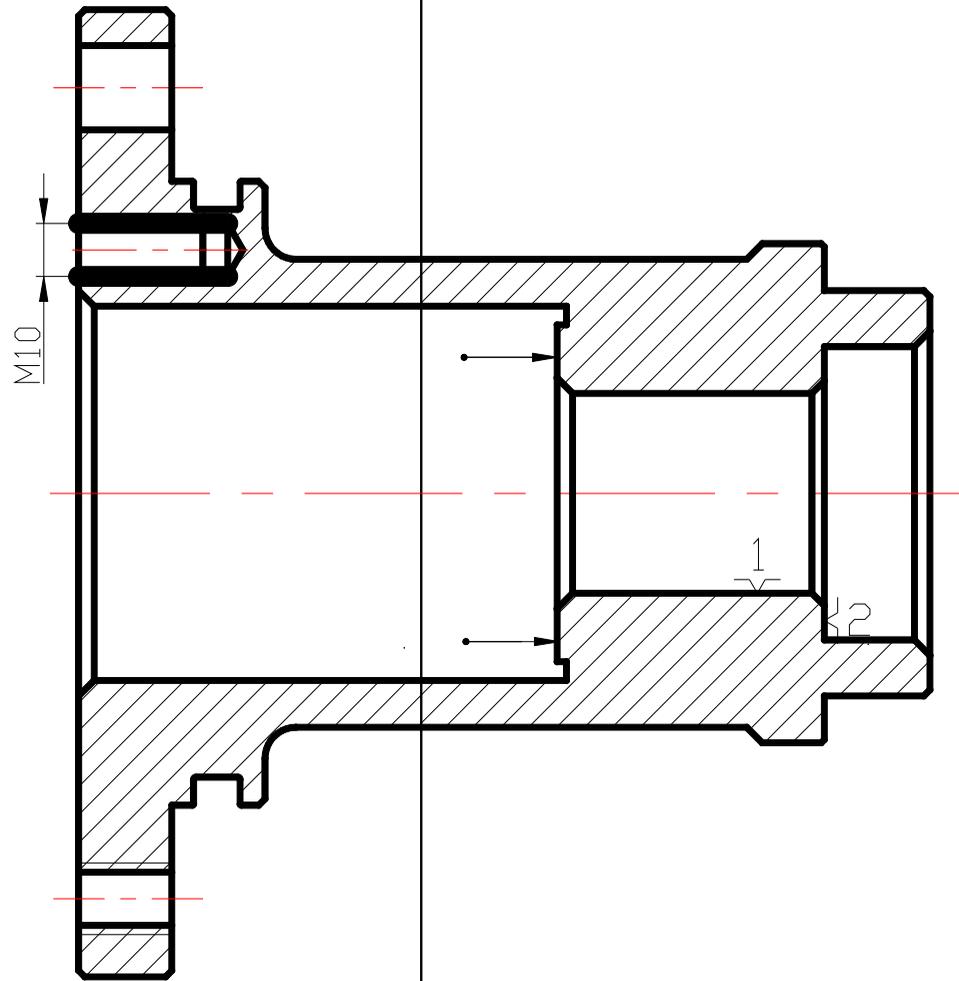
			机加工 车间		车削		HT200				
			毛坯种类		毛坯外型尺寸		每坯件数		每台件数		
			铸造		159x142		1		1		
			设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数		
					CA6140				1		
			夹具编号			夹具名称			切削液		
			ZY-04			车床专用夹具					
									工序工时		
						准终	单件				
						45s					
工步号	工步内容	工艺装备	主轴转 速 (r/min)	切削速 度 (m/min)	进给量 (mm/r)	背吃刀 量 (mm)	进给次 数	工时定额			
								机动	辅助		
9	粗镗 $\phi 60$ 内孔	专用夹具、YG8 硬质合金切槽刀、 游标卡尺、表面粗糙度仪	760	283	0.1	1	9	30s	15s		
机械加工工序卡片			产品型号		零件 图号		01-01-01		共 17 页		
			产品名称		填料箱盖		零件 名称		填料箱盖		第 10 页
(工序图)			车间		工序号		工序名称		材料牌号		



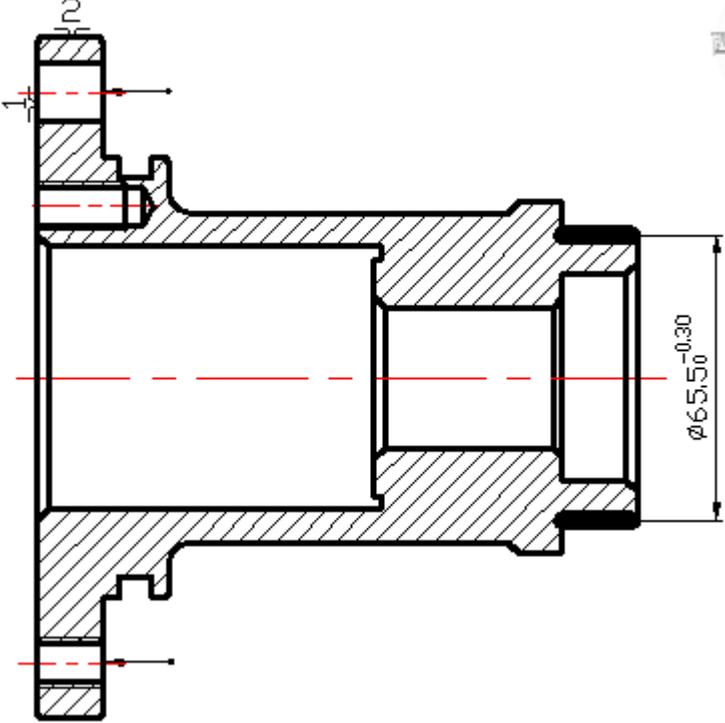
机加工车间		钻削	HT200
毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数
铸造	159x142	1	1
设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数
	Z203		1
夹具编号	夹具名称	切削液	
ZY-02	钻床专用夹具		
			工序工时
			准终 单件
			30s

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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助
10	钻 6- $\phi 13.5$ 小孔	专用夹具、直柄麻花钻	1360	17	0.22		1	12s	18s
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页		

	产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 11 页	
(工序图)	车间	工序号		工序名称	材料牌号	
	机加工车间			钻削	HT200	
	毛坯种类	毛坯外型尺寸		每坯件数	每台件数	
	铸造	159x142		1	1	
	设备名称	设备型号		设备编号	同时加工件数	
		Z203			1	
	夹具编号		夹具名称		切削液	
	ZY-02		钻床专用夹具			
					工序工时	
					准终	单件



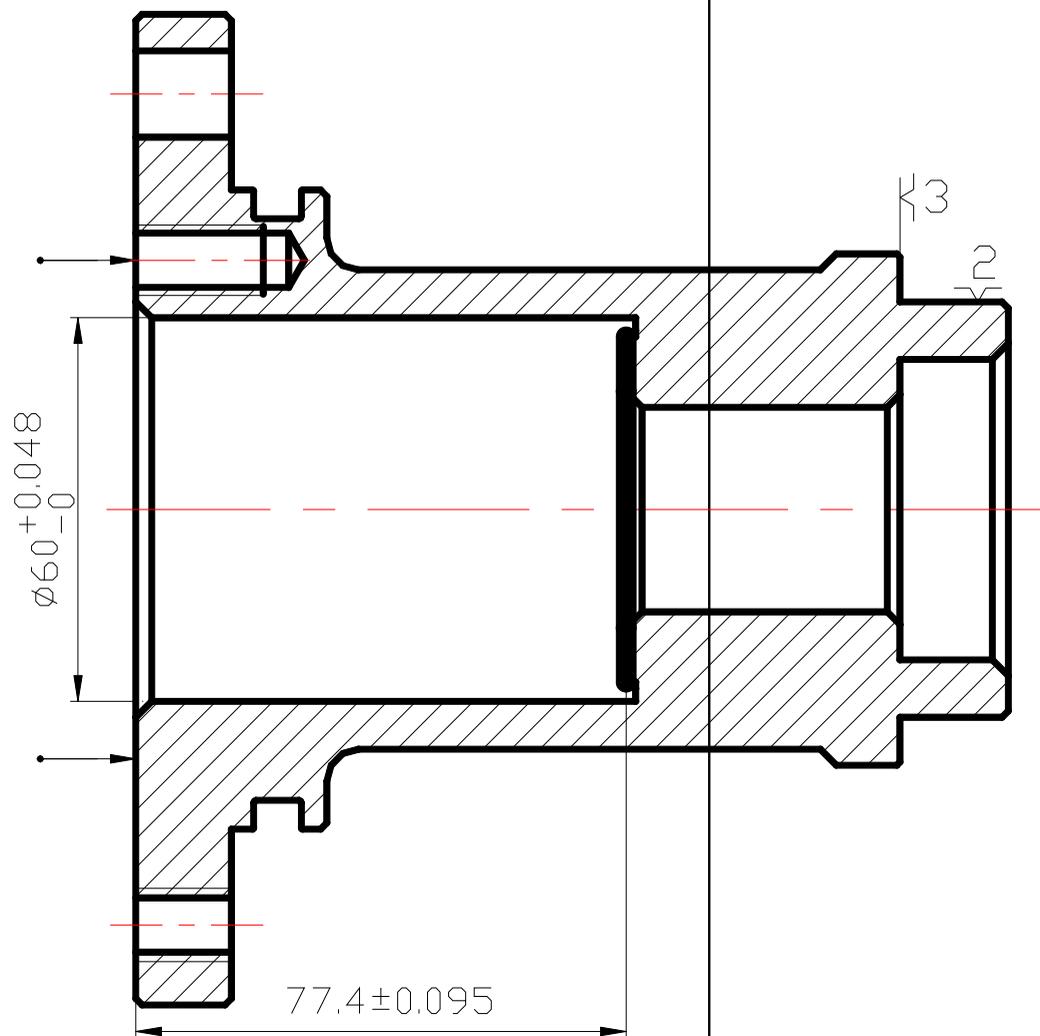
工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/r)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助
11	钻 M10 螺纹孔及攻丝	专用夹具、丝锥	1360	17	0.22		1	12s	18s
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页		
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 12 页		
(工序图)			车间	工序号	工序名称	材料牌号			
			机加工车间		车削	HT200			
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数			
			铸造	159x142	1	1			
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数			
				CA6140		1			
			夹具编号		夹具名称	切削液			
			ZY-01		专用夹具				
						工序工时			
						准终	单件		

								28.04s	
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)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助

12	精车 $\phi 65$ 外圆	专用夹具、YG8 硬质合金镗刀、 游标卡尺、表面粗糙度仪	142	42	0.3	0.75	1	10.58s	17.46		
机械加工工序卡片			产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页				
			产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 13 页				
<p>(工序图)</p>			车间	工序号	工序名称	材料牌号					
			机加工 车间		车削	HT200					
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数					
			铸造	159x142	1	1					
			设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数					
				CA6140		1					
			夹具编号		夹具名称		切削液				
			ZY-01		车床专用夹具						
								工序工时			
								准终	单件		
					73.46s						
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)	背吃刀 量 (mm)	进给次 数	工时定额			
								机动	辅助		

13	精、细镗 $\phi 60$ 内孔	专用夹具、YG10 硬质合金车刀、 内径百分表、表面粗糙度仪	502.8	48.68	0.2	0.5	1	29s	44.46s
机械加工工序卡片			产品型号		零件 图号	01-01-01	共 17 页		
			产品名称	填料箱盖	零件 名称	填料箱盖	第 14 页		
(工序图)			车间	工序号	工序名称		材料牌号		
			机加工 车间		磨削		HT200		
			毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数		每台件数		
			铸造	159x142	1		1		
			设备名称	设备型号	设备编号		同时加工件数		
			立轴矩台 平面磨床	M7232B			1		
			夹具编号		夹具名称		切削液		
			ZY-03		磨床专用夹具		亚硝酸钠		
							工序工时		
							准终	单件	

141.86s

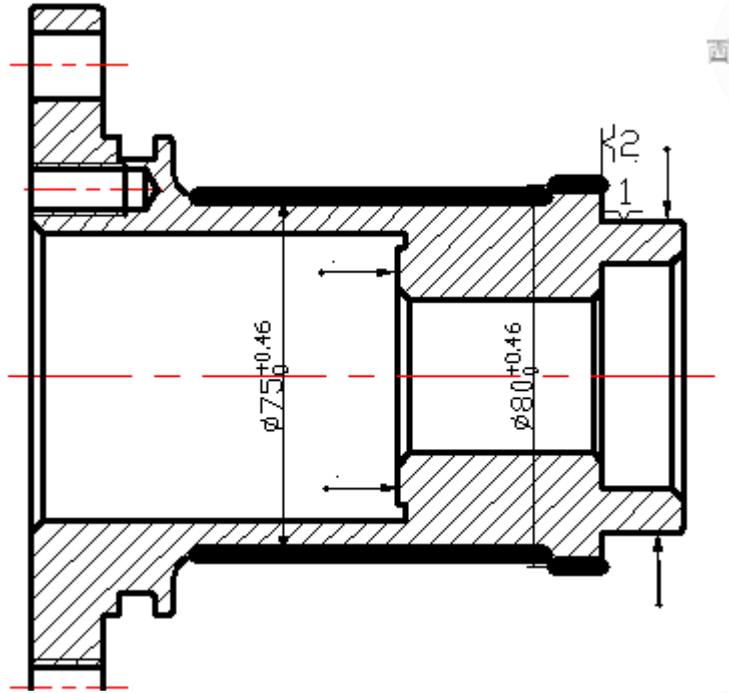


工步号	工步内容	工艺装备	主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/r)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
								机动	辅助
14	磨 $\phi 60$ 内孔底面	专用夹具、表面粗糙度仪、 20x6x8-A36KV6p-1.0m/s 型砂轮	970	60.9	0.017	0.2	1	116.4s	17.46s

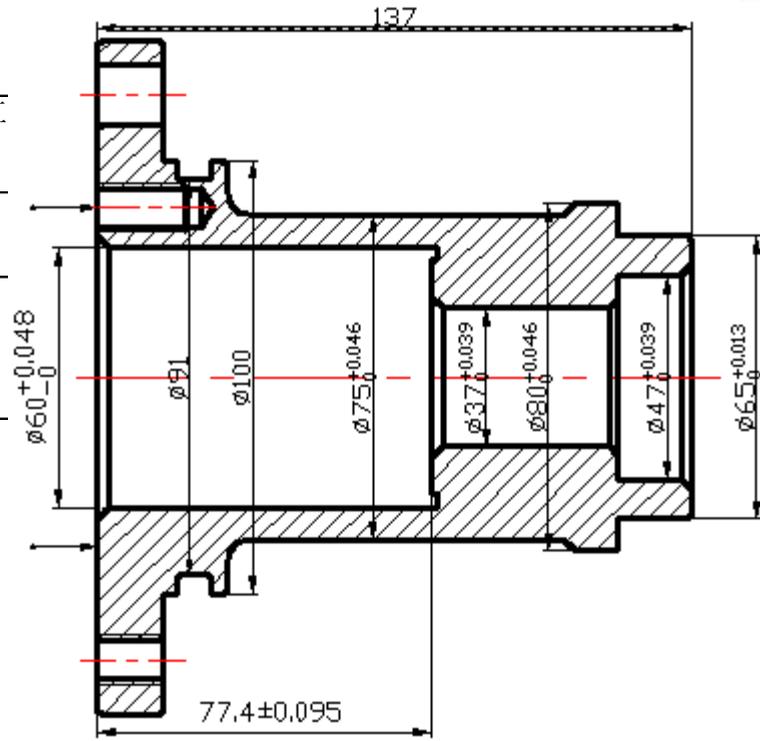
机械加工工序卡片

产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页
产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 15 页

(工序图)



工



车间	工序号	工序名称	材料牌号
机加工车间		车削	HT200
毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数
铸造	159x142	1	1
设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数
	CA6140		1
夹具编号	夹具名称	切削液	
ZY-04	车床专用夹具		
			工序工时
			准终 单件
			37s

主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/r)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时定额	
					机动	辅助
480	151	0.2	1	1	30s	7s

产品型号		零件图号	01-01-01	共 17 页
产品名称	填料箱盖	零件名称	填料箱盖	第 16 页

车间	工序号	工序名称	材料牌号
机加工车间			HT200
毛坯种类	毛坯外型尺寸	每坯件数	每台件数
铸造	159x142	1	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	