

机械加工工艺过程卡片

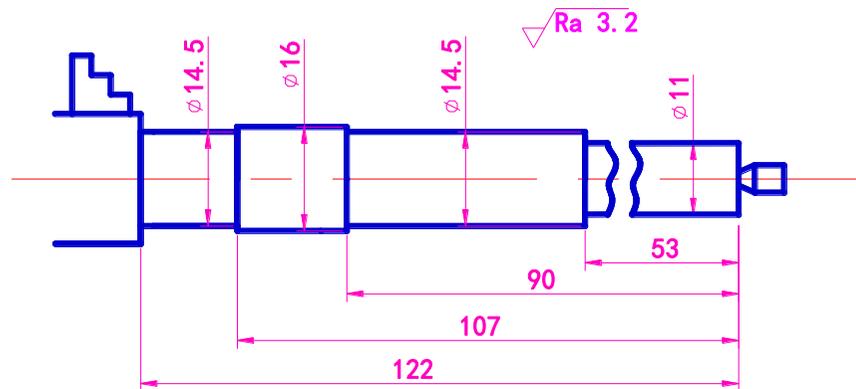
		机械加工工艺过程卡片						产品型号			零件图号			共 1 页
								产品名称			零件名称			第 1 页
材料牌 号				毛坯外形尺寸			每件毛坯可制件数				每台件数		备注	
工序号	工序名 称	工序内容						设备		工艺装备				
										设计 (日期)	校对 (日期)	审核 (日期)	标准化 (日期)	会签 (日期)
标记	处数	更改文 件号	签字	日期	标记	处数	更改文 件号	签字	日期					

机械加工工序卡片（一）

		机械加工工序卡片						产品型号		零件图号		共 页			
								产品名称		零件名称		第 页			
		车间		工序号		工序名称		材料牌号							
		毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数							
		设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数							
		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/min							
								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	走刀次数	公步工时/min	
														机动	辅助
										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	标记	处数	更改文件号	签字	日期						

机械加工工序卡片（三）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片					产品型号		零件图号		共 8 页	
							产品名称		零件名称		主动轴	
		车间		工序号		工序名称		材料牌号				
				15		车		45 钢				
		毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数				
		热轧圆钢		Φ20×260		2		1				
		设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数				
		卧式车床		CA6140								
		夹具编号			夹具名称			切削液				
		1			四爪卡盘							
		工位器具编号			工位器具名称			工序工时/min				
								准终		单件		
										0.6		
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	走刀 次数	公步工时/min				
								机动	辅助			
1	半精车 φ 16 外圆长度至尺寸 107	车床	450	50	0.4	1	1	0.04				
2	半精车 φ 14.5 外圆长度尺寸 90	车床	450	50	0.4	0.25	1	0.3				
3	半精车 φ 11 外圆长度至尺寸 53	车床	450	50	0.4	1	1	0.1				
4	车刀至 107 处半精车 φ 14.5 至 122	车床	450	50	0.4	0.25	1	0.1				
5												
6												
7												
								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	更改号	签字	日期	标记	处数	更改号	签字	日期			

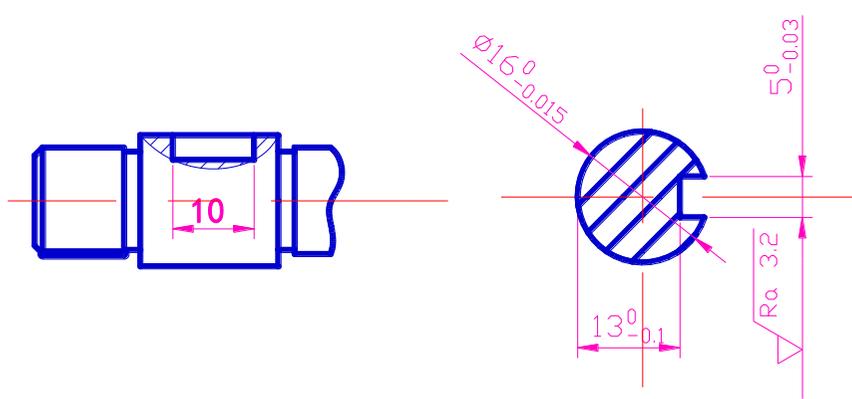


机械加工工序卡片（四）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片				产品型号				零件图号		共 8 页		
						产品名称				零件名称		主动轴		
						车间		工序号		工序名称		材料牌号		
								20		车		45 钢		
						毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数		
						热轧圆钢		Φ20×260		2		1		
						设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数		
						卧式车床		CA6140						
						夹具编号		夹具名称		切削液				
						1		四爪卡盘						
						工位器具编号		工位器具名称		工序工时/min				
												准终		
								单件						
								1.1						
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	走刀次数	公步工时/min						
								机动	辅助					
1	切槽，车刀至 120 处切 3 mm 凹坑；倒角；	车床	450	50	0.1	0.5	1	1						
2	车刀至 120 处切断	车床	450	50	0.1	0.5	1	0.1						
3														
4														
										设计	校对	审核	标准化	会签
										(日期)	(日期)	(日期)	(日期)	(日期)
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					

机械加工工序卡片（五）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片				产品型号				零件图号		共 8 页		
						产品名称				零件名称		主动轴		
						车间		工序号		工序名称		材料牌号		
								35		铣		45 钢		
						毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数		
						热轧圆钢		Φ20×260		2		1		
						设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数		
						卧式铣床		XQ6125						
						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/min				
										准终		单件		
												0.1		
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	走刀 次数	公步工时/min						
								机动	辅助					
1	粗、精铣键槽至尺寸	铣床	450	50	0.3	1.5	1	0.1						
2														
4														
5														
6														
7														
										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	标记	处数	更改文件号	签字	日期					



机械加工工序卡片（六）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片				产品型号				零件图号		共 8 页		
						产品名称				零件名称		主动轴		
		车间		工序号		工序名称		材料牌号						
				40		铣		45 钢						
		毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数						
		热轧圆钢		Φ20×260		2		1						
		设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数						
		卧式铣床		XQ6125										
		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/min								
						准终		单件		0.2				
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	走刀次数	公步工时/min						
								机动	辅助					
1	铣平面	铣床	450	50	0.5	0.5	2	0.2						
2														
3														
4														
5														
6														
										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	标记	处数	更改文件号	签字	日期					

机械加工工序卡片（七）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片				产品型号				零件图号		共 8 页			
						产品名称				零件名称		主动轴		第 7 页	
						车间		工序号		工序名称		材料牌号			
								45		磨		45 钢			
						毛坯种类		毛坯外形尺寸		每件毛坯可制件数		每台件数			
						热轧圆钢		Φ20×260		2		1			
						设备名称		设备型号		设备编号		同时加工件数			
						外圆磨床		M135							
						夹具编号			夹具名称			切削液			
						1									
						工位器具编号			工位器具名称			工序工时/min			
												准终		单件	
								0.4							
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	走刀次数	公步工时/min							
								机动	辅助						
1	粗、精磨右段Φ14.5处至尺寸并保证粗糙度	磨床	450	50	0.2	0.7	1	0.4							
2															
3															
4															
5															
										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	标记	处数	更改文件号	签字	日期						

机械加工工序卡片（八）

徐州建院 机电工程学院		机械加工工序卡片				产品型号		零件图号		共 8 页
						产品名称		零件名称	主动轴	第 8 页
						车间	工序号	工序名称	材料牌号	
							50	磨	45 钢	
						毛坯种类	毛坯外形尺寸	每件毛坯可制件数	每台件数	
						热轧圆钢	$\Phi 20 \times 260$	2	1	
						设备名称	设备型号	设备编号	同时加工件数	
						外圆磨床	M135			
						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/min
										准终 单件
				0.1						
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	走刀 次数	公步工时/min		
								机动	辅助	
1	粗、精磨左段 $\Phi 14.5$ 处至尺寸并保证粗糙度	磨床	450	50	0.2	0.7	1	0.1		
2										
3										
4										
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	标记	处数	更改文件号	签字	日期	