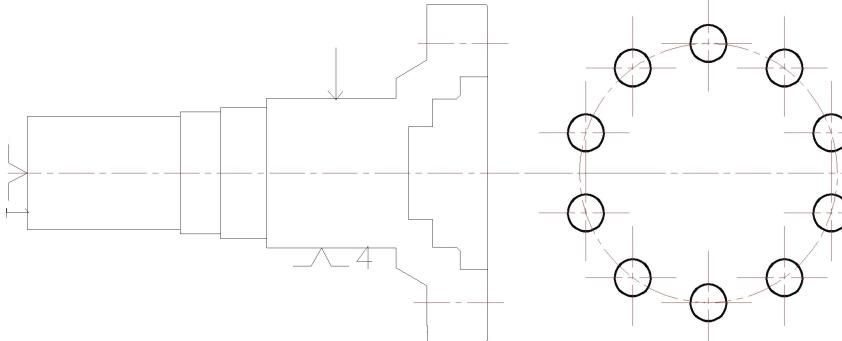


	(工厂)	机械加工工序卡	产品型号		零件图号							
			产品名称	CA6140	零件名称	CA6140 输出轴	共 页	第 页				
			车间	工序号		工序名称		材料牌号				
				120				45				
			毛坯种类	毛坯外形尺寸		每毛坯可制作数		每台件数				
						1		1				
			设备名称	设备型号		设备编号		同时加工件数				
			钻床		Z535							
			夹具编号			夹具名称		切削液				
			工位夹具编号			工位器具名称		工序工时				
									准终	单件		
工步号	工步名称			主轴转速 (r/min)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm)	背吃刀量 (mm)	进给次数	工时/min			
									机动	单件		
描图	1	钻Φ18 孔			Z535, 专用夹具, 塞规, Φ18 麻花钻	400	22.6	0.2	9	1		
	2	扩至Φ19.8 孔			Φ19.8 扩孔钻	1100	68.4	0.43	0.9	1		
描校	3	粗铰至Φ20 孔			Φ20 粗铰刀	68	4.2	0.57	0.07	1		
	4	精铰Φ20 孔			Φ20 精铰刀	100	6.3	0.43	0.03	1		
底图号												
装订号								设计 (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

底图号																	
装订号														设计 (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							