机械加工工艺过程卡片

产品型号		零件图号			
产品名称	分离轴承套筒	零件名称	分离轴承套筒	共 1 页	第 1 页

材料牌号	HT18-36	毛坯种类	铸造	毛坯外形尺寸		每毛坯可制件数		每台件数		备注	

工序号	工序名称	工序内容	车间	工段	设备	工艺装备	工时(min) 准终	工时(min) 单件
1	铸	铸造成型	铸造					
2	时效	时效处理并涂漆	漆装					
3	铣	铣面G	机加		X5028铣床	三爪卡盘，游标卡尺，	0.1	0.15
4	车	粗车端面F,粗车⌀62±0.025	机加		C6140车床	三爪卡盘，游标卡尺，	0.2	0.205
5	车	车孔⌀46,粗车⌀$44^{+0.039}_{0}$,半精车⌀$44^{+0.039}_{0}$,精车⌀$44^{+0.039}_{0}$，倒角	机加		C6140车床	三爪卡盘，游标卡尺，	0.5	1.1
6	车	半精车⌀62±0.025,粗车⌀$52^{+0.05}_{0}$,粗车⌀$51^{+0.039}_{0}$，精车⌀$52^{+0.05}_{0}$，精车⌀$51^{+0.039}_{0}$,倒角	机加		C6140车床	三爪卡盘，游标卡尺，	0.5	0.5
7	铣	粗铣面B，C，D，E,精铣面B，C，D，E	机加		X5028铣床	专用夹具，游标卡尺，	0.6	1.32
8	钻	钻孔⌀4	机加		Z535台式钻床	专用夹具，游标卡尺，	0.2	0.02
9	钻	钻孔3-⌀5	机加		Z535台式钻床	专用夹具，游标卡尺，	0.2	0.06
10	铣	铣⌀16端面	机加		X5028铣床	专用夹具，游标卡尺，	0.5	0.25
11	钻	钻管螺纹1/8"螺纹底孔	机加		Z535台式钻床	专用夹具，游标卡尺，	0.3	0.32
12	攻丝	攻丝	机加		攻丝机	专用夹具，丝锥，	0.3	0.32
13	检	清洗检验	机加			游标卡尺，		

描图

描校

底图线

装订线

标记	处数	更改文件	签字	日期	标记	处数	更改文件	签字	日期

设计（日期）	审核（日期）	标准化（日期）	会签（日期）