**（内孔车削案例）零件加工工艺卡**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 数控加工工序卡 | 产品名称 | 零件名称 | 零件图号 |
|  | 台阶孔 | 6 |
| 工序号 | 程序编号 | 夹具名称 | 夹具编号 | 使用设备 | 车间 |
| 001 | O0009 | 三爪自定心卡盘 |  | 数控车 | 数控车加工车间 |
| 工步号 | 工步内容 | 切削用量 | 刀具 | 量具名称 | 备注 |
| 主轴转速n（r/min） | 进给速度F（mm/min） | 背吃刀量ap (mm) | 编号 | 名称 |
| 1 | 钻中心孔 | 1000 |  |  |  | 中心钻 |  | 手动 |
| 2 | 钻孔 | 400 |  |  |  | Φ27钻头 |  | 手动 |
| 3 | 车端面 | 600 |  | 1 | T02 | 45°硬质合金车刀 | 游标卡尺 | 手动 |
| 4 | 粗车内孔 | 600 | 100 | 1 | T01 | 镗孔刀 | 千分尺 | 自动 |
| 5 | 精车内孔 | 1000 | 80 | 0.5 | T01 | 镗孔刀 | 千分尺 | 自动 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 编制 |  | 审核 |  | 批准 |  | 年 月 日 | 共1页 | 第1页 |