

加密号：

密

封

线

得分：_____

2023 年全国职业院校技能大赛高职组
“数控多轴加工技术”赛

工艺文件
工艺评分细则

加工目录清单

[illegible]

机械加工工艺过程卡片

[illegible]

加工工序过程卡片

根据工艺工程卡片填写

零件图号		DZ0201	图纸名称	上盖								
工 序 号		2	工序名称	上盖正面加工	数控加工程序号	1						
材 料		45	夹 具	平口钳	加工时间	30min						
工步序号	工 步 内 容				刀具号	刀具规格	主轴转速 r/min	切削速度 m/min	进给量 mm/min	切削深度 mm		
					T21	ø32	3000	301.44	1000	1		
					T13	ø6.6	1500	31.086	150	25		
					T15	ø7.8	1500	36.738	150	25		
					T17	ø8.5	1500	40.035	150	25		
					T04	ø12	3000	113.04	1000	5		
7	使用ø8立铣刀补加工ø20内圆、ø11沉孔等，预留余量0.2mm				T02	ø8	3000	75.36	1000	5		
					T12	ø10	6000	188.4	1000	1		
					T21	ø32	6000	602.88	500	0.1		
					T08	ø12	6000	226.08	500	10		
					T06	ø8	6000	150.75	500	10		
					T16	ø8	250	6.28	25	20		
					T20	ø10	100	3.14	150	20		
	<div>工步内容是否具有待完成的工作步骤或者待加工的轮廓尺寸。</div>											
					<div>根据$VC=\pi Dn/1000$的公式，进行换算，抽检3-5个。</div>							

装配工艺卡片

[illegible]