

机械加工工艺过程卡片						产品型号		零件图号		共 页		
						产品名称		零件名称		第 页		
材料牌号		毛坯种类		毛坯尺寸		毛坯件数		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	
											准终	单件
								编制（日期）		审核（日期）		
								编制（日期）		审核（日期）		
标记	处数	更改文件	签字	日期	标记	处数	更改文件号			会签（日期）		

机械加工工艺过程卡片						产品型号		零件图号		共 页		
						产品名称		零件名称		第 页		
材料牌号		毛坯种类		毛坯尺寸		毛坯件数		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	
											准终	单件
								编制（日期）		审核（日期）		
										会签（日期）		
标记	处数	更改文件	签字	日期	标记	处数	更改文件号					

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号							
					产品名称		零件名称		共 页	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					
									准终	单件				
					进给		切削速度		进给量		切削深度		进给次数	
					r/min		m/min		mm/r		mm		机动 辅助	
					工步号	工 步 内 容			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										

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号			
					产品名称		零件名称		共 页	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	
									准终	单件
					进给		切削深度		进给	
					次数		mm		次数	
					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						

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号							
					产品名称		零件名称		共 页	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					
									准终	单件				
					进给		切削速度		进给量		切削深度		进给次数	
					r/min		m/min		mm/r		mm		机动 辅助	
					工步号	工 步 内 容			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										

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		切削深度		进给			
					次数		mm		次数			
					机动		辅助					
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号					
					产品名称		零件名称		共 页	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			
									准终	单件		
					进给		进给		进给			
					进给		进给		进给			
					进给		进给		进给			
					进给		进给		进给			
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	工步工时	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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								

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号				
					产品名称		零件名称		共 页	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		
									准终	单件	
					进给		切削深度		进给		
					次数		mm		次数		
					机动		辅助				
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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							

潍坊学院		机械加工工序卡片			产品型号		零件图号				
					产品名称		零件名称		共 页	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		
									准终	单件	
					进给		切削深度		进给		
					次数		mm		次数		
					机动		辅助				
工步号	工 步 内 容			工 艺 装 备		主轴转速	切削速度	进给量	切削深度	进给	
						r/min	m/min	mm/r	mm	次数	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							