



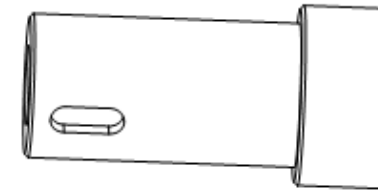
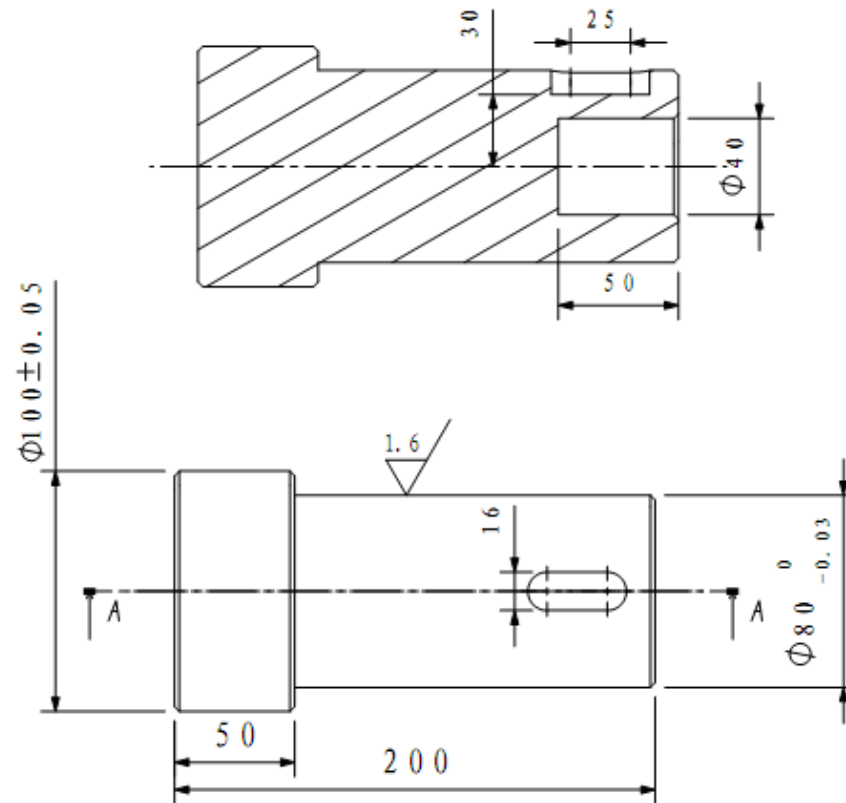
工时定额管理软件

为制造企业提供工时定额管理信息化产品与服务

[Http://www.jxsofts.com](http://www.jxsofts.com)

技术定额示例

零件图纸



技术要求:

- 1、未注倒角为 $2 \times 45^\circ$
- 2、未注公差为 ± 0.1
- 3、数量: 10 件
- 4、其它全部 $\sqrt{3.2}$

材料 : 45 钢

工时计算结果

工序编号	工种	数量	单件工时	准结工时	总工时	计量单位
5	车工	1	31.95	30	60.23	分钟
10	铣工	1	4.89	25	29.89	分钟
15	镗工	1	9.27	52	61.27	分钟
20	热处理	1	11.03	0	11.03	分钟
合计			57.14	107		分钟

工序内容和计算过程

	序号	工步内容	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别
车	1	准结	jx 机加标准->卧车->C620->准备与结束	30	1	30	技术定额	准结时间
	2	装卸	jx 机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间
	3	车图左端面	jx 机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间
	4	车图 100 外圆, 长度 55	jx 机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间
	5	倒角 100 外圆处 2*45 度	jx 机加标准->卧车->C620->倒直角、R 角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间
	6	掉头装卸	jx 机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间
	7	车图右端面, 保证总长 200	jx 机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间
	8	车直径 80 外圆, 长度 150	jx 机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间
	9	倒角 80 外圆处 2*45 度	jx 机加标准->卧车->C620->倒直角、R 角	0.18	1	0.18	技术定额	作业时间
	10	钻中心孔	jx 机加标准->卧车->C620->钻中心孔	0.53	1	0.53	技术定额	作业时间
	11	钻底孔	jx 机加标准->卧车->C620->钻孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间
	12	扩底孔至 38mm	jx 机加标准->卧车->C620->铰(扩)孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间
铣	1	准结	jx 机加标准->铣床->准结(X52、X53、X62W、X63W)	25	1	25	技术定额	准结时间
	2	装卸	jx 机加标准->铣床->装卸(X52、X53、X62W、X63W)->圆形工件	2.04	1	2.04	技术定额	作业时间
	3	键槽铣刀铣键槽	jx 机加标准->铣床->键槽铣刀铣键槽(X52、X53、X62W、X63W)	2.85	1	2.85	技术定额	作业时间
镗	1	准结	jx 机加标准->镗床->准结	52	1	52	技术定额	准结时间
	2	装卸	jx 机加标准->镗床->装卸	4.55	1	4.55	技术定额	作业时间
	3	镗孔至 40mm, 深度 50	jx 机加标准->镗床->镗孔	4.53	1	4.53	技术定额	作业时间
	4	孔口倒角	jx 机加标准->镗床->倒角	0.19	1	0.19	技术定额	作业时间
热	1	热处理	jx 机加标准->热处理->高中频	11.03	1	11.03	技术定额	作业时间

jx 机加标准->卧车->C620->准备与结束

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
* 1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 30.00 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

复杂程度

☒ 简单

☐ 中等

☐ 复杂

说明

关于复杂程度的说明:

简单: 指接受任务, 清点材料, 领取资料, 调整机床, 借还工具, 首检, 清理切削, 擦拭机床等;

中等: 除简单任务外, 增加调整中心架与跟刀架, 调尾座, 复杂刀具刃磨, 换挂轮等;

jx 机加标准->卧车->C620->装卸

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 5 工种: 车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
* 2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 1.29 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

输入参数

工件重量(P) 15. kg

起吊方式

☒ 手动(<20Kg)

☐ 吊车(>=20Kg)

工件找正复杂程度

☒ 有基面一般找正

☐ 无基面(毛坯)

☐ 有基面复杂找正

☐ 有形位公差的找正

装卸方法

☒ 三爪

☐ 三爪、顶尖

☐ 三爪、中心架

☐ 三爪、跟刀架、顶尖

☐ 四爪或专用胎具

☐ 四爪、顶尖

☐ 四爪、中心架

☐ 四爪、跟刀架、顶尖

☐ 两头顶尖(梅花)

☐ 芯轴、顶尖(花键)

☐ 内外胀胎

☐ 螺帽胎具

☐ 弯板

☐ 花盘角铁

☐ 组合夹具

说明

当工件重量(P) >= 20 Kg时采用吊车, 否则采用手动吊装。

jx 机加标准->卧车->C620->车端面

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 5 工种: 车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 2.27 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料系数(K1) 1.0

输入参数

径向加工长度(L) 55. mm

加工外径(D) 110. mm

单面加工余量(a) 5. mm

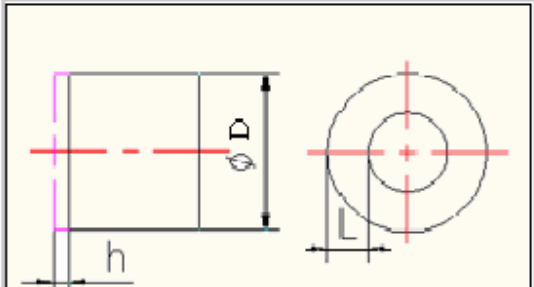
粗糙度

☒ 12.5/
☐ 6.3/
☐ 3.2/

端面类型

☒ 外端面
☐ 内端面

简图(180×271)



jx 机加标准->卧车->C620->车外圆

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 5 工种: 车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
* 4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 4.49 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1.0

输入参数

加工直径(D) 100. mm

加工长度(L) 80. mm

工件全长(L1) 200. mm

单面加工余量(a) 5. mm

影响刚度的小直径(D1) 40. mm

粗糙度

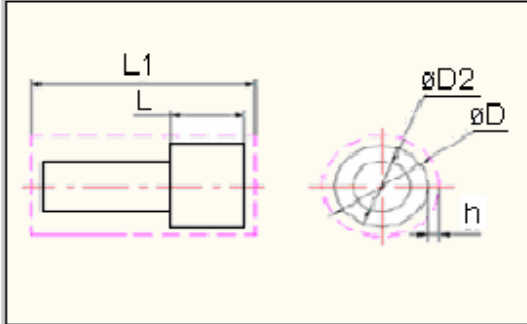
☐ 12.5/▽

☐ 6.3/▽

☒ 3.2/▽

☐ 1.6/▽

简图(180×271)



说明

1) 所得结果为考虑了刀次的综合时间。

2) L1、D1是影响工件刚性的长度和直径，见模

jx 机加标准->卧车->C620->倒直角、R 角

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
* 5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 0.21 × 2 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料系数(K1) 1.00

输入参数

倒角高或倒R角半径(R) 2.00 mm

倒角处名义直径(D) 100.00 mm

直角/R角

☒ 倒直角

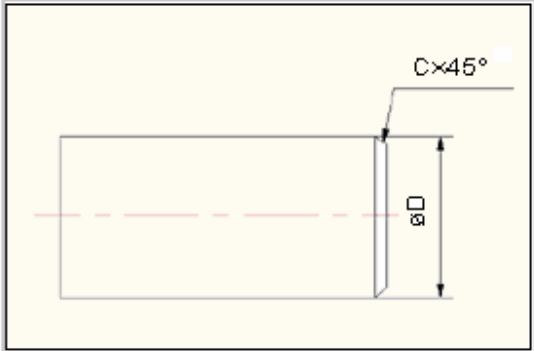
☐ 倒R角

内角/外角

☒ 外角

☐ 内角

简图(180×271)



jx 机加标准->卧车->C620->装卸

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信
* 6	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
7	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 1.29 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

输入参数

工件重量 (P) 15. kg

起吊方式

☒ 手动 (<20Kg)

☐ 吊车 (≥20Kg)

工件找正复杂程度

☒ 有基面一般找正

☐ 无基面(毛坯)

装卸方法

☒ 三爪

☐ 三爪、顶尖

☐ 三爪、中心架

☐ 三爪、跟刀架、顶尖

☐ 四爪或专用胎具

☐ 四爪、顶尖

☐ 四爪、中心架

☐ 四爪、跟刀架、顶尖

☐ 两头顶尖(梅花)

☐ 芯轴、顶尖(花键)

☐ 内外张胎

☐ 螺帽胎具

☐ 弯板

☐ 花盘角铁

☐ 组合夹具

jx 机加标准->卧车->C620->车端面

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信
6	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
* 7	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 2.27 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料系数(K1) 1.0

输入参数

径向加工长度(L) 55. mm

加工外径(D) 110. mm

单面加工余量(h) 5. mm

粗糙度

☒ 12.5/ $\sqrt{\text{ }}$

☐ 6.3/ $\sqrt{\text{ }}$

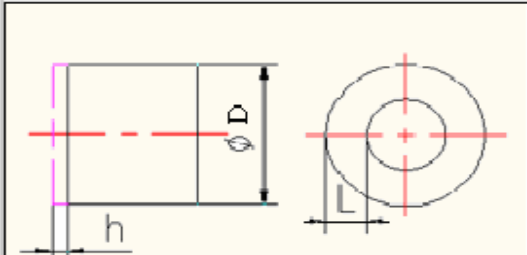
☐ 3.2/ $\sqrt{\text{ }}$

端面类型

☒ 外端面

☐ 内端面

简图(180×271)



jx 机加标准->卧车->C620->车外圆

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->卧车->C620->准备与结束	30.00	1	30.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	4.49	1	4.49	技术定额	作业时间	敬信
5	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.21	2	0.42	技术定额	作业时间	敬信
6	jx机加标准->卧车->C620->装卸	1.29	1	1.29	技术定额	作业时间	敬信
7	jx机加标准->卧车->C620->车端面	2.27	1	2.27	技术定额	作业时间	敬信
* 8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 15.77 × 1 次 计算

单件工时: 30.23 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1.0

输入参数

加工直径(D) 80. mm

加工长度(L) 150. mm

工件全长(L1) 200. mm

单面加工余量(h) 15. mm

影响刚度的小直径(D1) 40. mm

粗糙度

12.5/
6.3/
3.2/
1.6/

简图(180×271)

jx 机加标准->卧车->C620->倒直角、R 角

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 5 工种: 车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信
9	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.18	1	0.18	技术定额	作业时间	敬信
10	jx机加标准->卧车->C620->钻中心孔	0.53	1	0.53	技术定额	作业时间	敬信
11	jx机加标准->卧车->C620->钻孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
12	jx机加标准->卧车->C620->铰(扩)孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 31.95	准结工时: 30.00	(分钟)	

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 0.18 × 1 次 计算

单件工时: 31.95 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料系数(K1) 1.0

输入参数

倒角高或倒R角半径(H) 2.0 mm

倒角处名义直径(D) 80.0 mm

直角/R角

☒ 倒直角

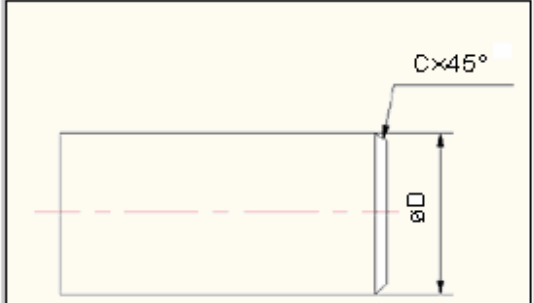
☐ 倒R角

内角/外角

☒ 外角

☐ 内角

简图(180×271)



jx 机加标准->卧车->C620->钻中心孔

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信
9	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.18	1	0.18	技术定额	作业时间	敬信
* 10	jx机加标准->卧车->C620->钻中心孔	0.53	1	0.53	技术定额	作业时间	敬信
11	jx机加标准->卧车->C620->钻孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
12	jx机加标准->卧车->C620->铰(扩)孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 31.95	准结工时: 30.00	(分钟)	

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 0.53 × 1 次 计算

单件工时: 31.95 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1. ...

输入参数

中心孔直径(D) 5. mm

中心孔类型

☒ A型

☐ B型

☐ C型

保护体

☒ 有保护体

☐ 没有保护体

1. 卧车

1. C616

2. C620

1. 准备与结束

2. 装卸

3. 车外圆

4. 车内孔

5. 车端面

6. 车外锥面

7. 车锥孔

8. 钻孔

9. 铰(扩)孔

10. 钻中心孔

11. 研中心孔

12. 车蜗杆

13. 车圆球

14. 切断

15. 套扣

16. 攻丝

17. 车标准螺纹

18. 车梯(方)形扣

19. 车手轮圆弧

20. 车凹R槽(圆弧)

21. 车凸圆弧

22. 倒直角、R角

23. 切槽

24. 车三角皮带槽

25. 车内孔密封槽

26. 车端面密封槽

27. 左端面T型槽

jx 机加标准->卧车->C620->钻孔

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 5 工种: 车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信
9	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.18	1	0.18	技术定额	作业时间	敬信
10	jx机加标准->卧车->C620->钻中心孔	0.53	1	0.53	技术定额	作业时间	敬信
* 11	jx机加标准->卧车->C620->钻孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
12	jx机加标准->卧车->C620->铰(扩)孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
单件工时: 31.95				准结工时: 30.00	(分钟)		

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 1.72 × 1 次 计算

单件工时: 31.95 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

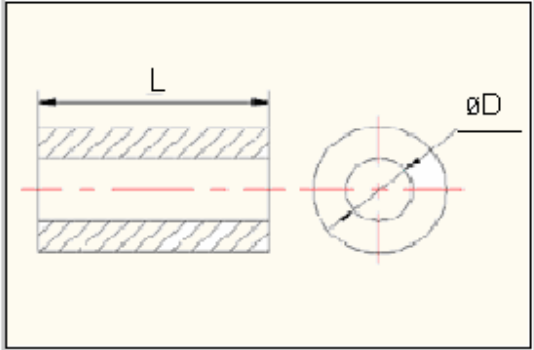
材料系数(K1) 1.0

输入参数

孔径(D) 20. mm

加工长度(L) 45. mm

简图(180×271)



说明

标准中已经包含了钻孔的回屑时间。

jx 机加标准->卧车->C620->铰（扩）孔

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:5 工种:车工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
8	jx机加标准->卧车->C620->车外圆	15.77	1	15.77	技术定额	作业时间	敬信
9	jx机加标准->卧车->C620->倒直角、R角	0.18	1	0.18	技术定额	作业时间	敬信
10	jx机加标准->卧车->C620->钻中心孔	0.53	1	0.53	技术定额	作业时间	敬信
11	jx机加标准->卧车->C620->钻孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
* 12	jx机加标准->卧车->C620->铰（扩）孔	1.72	1	1.72	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 31.95	准结工时: 30.00	(分钟)	

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 1.72 × 1 次 计算

单件工时: 31.95 累加

准结工时: 30.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1. ...

输入参数

孔径(D) 38. mm

加工长度(L) 30. mm

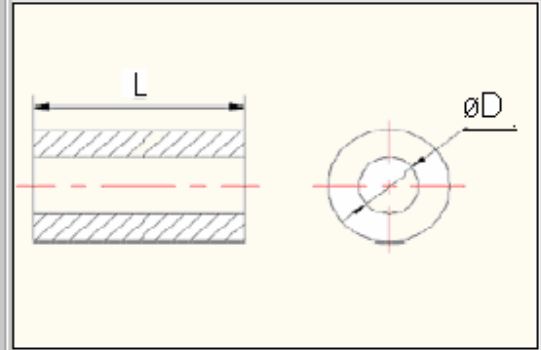
工作情况

☒ 只扩孔

☐ 只绞孔

☐ 扩孔又绞孔

简图(180×271)



The technical drawing shows a side view of a hole with length L and a cross-sectional view with diameter D. The side view is a rectangle with hatching on the top and bottom surfaces. The cross-sectional view is a circle with a center point and a diameter line labeled D.

jx 机加标准->铣床->准结(X52、X53、X62W、X63W)

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 15 工种: 铣工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
* 1	jx机加标准->铣床->准结 X52、X53、X62	25.00	1	25.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->铣床->装卸 X52、X53、X62	2.04	1	2.04	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->铣床->键槽铣刀铣键槽 X52	2.85	1	2.85	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 4.89	准结工时: 25.00	(分钟)	

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 25.00 × 1 次 计算

单件工时: 4.89 累加

准结工时: 25.00 提交

经验定额

复杂程度

☒ I
☐ II
☐ III

说明

注: 1. I 指加工工步一至二个; 各种工夹具固定后, 不需找正或划线找正; 使用各种挂轮四个以下; 借还工、夹、量、刀具一至三件; 一个视图三个尺寸以下。
2. II 指加工工步二个以上; 各种工夹具固定后, 划线找正; 使用各种挂轮五个以上;

工作方式

- ☐ 装卸平口钳
- ☐ 平口钳回转角度及复位
- ☐ 装卸分度头并校正
- ☐ 分度头回转角度并复位
- ☐ 装卸三、四爪卡盘(清洗)
- ☐ 装卸尾座(校正)
- ☐ 装卸导程挂轮(包括装分度头和计算)
- ☐ 装卸差动挂轮(包括装分度头和计算)
- ☐ 调换分度头的分度板
- ☐ 装卸分度转盘
- ☐ 装卸分度转盘挂轮, 万向接头
- ☐ 装卸专用夹具
- ☐ 装卸角铁(弯板)一只
- ☐ 工作台上装卸压板螺丝一套
- ☐ 装卸V型铁一只
- ☐ 装卸千斤顶及调整垫铁(只)
- ☐ 装卸立铣头(校正)
- ☐ 立铣头回转角度及复位
- ☐ 工作台面回转角度及复位
- ☐ 装卸硬质合金刀盘

工步标准 典型零件

jx 机加标准->铣床->装卸(X52、X53、X62W、X63W)->圆形工件

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 15 工种: 铣工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->铣床->准结(X52、X53、X62W、X63W)	25.00	1	25.00	技术定额	准结时间	敬信
* 2	jx机加标准->铣床->装卸(X52、X53、X62W、X63W)	2.04	1	2.04	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->铣床->键槽铣刀铣键槽(X52、X53、X62W、X63W)	2.85	1	2.85	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 4.89	准结工时: 25.00		(分钟)

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 2.04 × 1 次 计算

单件工时: 4.89 累加

准结工时: 25.00 提交

经验定额

输入参数

工件直径(D) 100. mm

工件长度(L) 200. mm

复杂程度/类别

☒ I / A

☐ I / B

☐ II / A

☐ II / B

☐ III / A

☐ III / B

一次加工装卸工件数

☒ 1

☐ 2~4

☐ 5~9

☐ ≥10

装卸材质系数

☒ 钢、铸铁、铜

☐ 铝

工件重量

☒ 小于20kg

☐ 大于20kg

说明

注: 1. I 中A类指几何形状规则, 直接装卡; B类指装卸精度要求较高, 需加垫片找正。
2. II 中A类指直接装卡, 用一个V型铁及一个压板螺丝压固; B类指用两个V型铁及两个压板螺丝压固, 芯轴多件装卡, 百分表找正。
3. III 中A类指工作台弯板上直接用压板螺

jx 机加标准->铣床->键槽铣刀铣键槽(X52、X53、X62W、X63W)

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 15 工种: 铣工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->铣床->准结(X52、X53、X62W、X63W)	25.00	1	25.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->铣床->装卸(X52、X53、X62W、X63W)	2.04	1	2.04	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->铣床->键槽铣刀铣键槽(X52、X53、X62W、X63W)	2.85	1	2.85	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 4.89	准结工时: 25.00		(分钟)

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 2.85 × 1 次 计算

单件工时: 4.89 累加

准结工时: 25.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(X1) 1.00

输入参数

长度(L) 41.00 mm

一次加工装卸工件数

☒ 1

☐ 2~4

☐ 5~9

☐ ≥10

设备系数

☒ X53K、X63W

☐ X52K、X62W

键槽铣刀铣键槽系数

☐ D1 ≤ 10

☒ 12 ≤ D1 ≤ 16

☐ D1 ≥ 18

简图(180×271)

jx 机加标准->镗床->准结

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号:20 工种:镗工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
* 1	jx机加标准->镗床->准结	52.00	1	52.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->镗床->装卸	4.55	1	4.55	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->镗床->镗孔	4.53	1	4.53	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->镗床->倒角	0.19	1	0.19	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 9.27	准结工时: 52.00	(分钟)	

结果显示(单位:分钟)

计算结果: 52.00 × 1 次 计算

单件工时: 9.27 累加

准结工时: 52.00 提交

经验定额

输入参数

准备螺丝压板套数(n1) 0. 套

装卸方箱数(n2) 0. 个

装卸千斤顶个数(n3) 0. 个

装卸平铁块数(n4) 0. 块

设备型号

☒ T68

☐ T612

复杂程度

☒ I

☐ II

☐ III

说明

(1) I 指有基准面, 目测或按线找正。

工作方式

☒ 1. 装卸刀架

☐ 2. 主轴孔内装卸短刀杆

☒ 3. 装卸钻头、铰刀

☐ 4. 装卸后立柱

☐ 5. 借还专用工具

☐ 6. 装卸长镗刀杆(手动)

☐ 7. 准备螺丝压板(套)

☐ 8. 装卸校正角铁(弯板)

☒ 9. 装卸夹具, 用千分表校正

☐ 10. 装卸镗模并校正

☐ 11. 装卸方箱并校正(每个)

☐ 12. 装卸千斤顶(每个)

☐ 13. 装卸平铁(每块)

☐ 14. 内径百分表校正

☐ 15. 装卸辅助工作台

☐ 16. 装卸指形刀架

☐ 17. 镗大孔及端面时在镗杆或平旋盘架

☐ 18. 镗大孔时在镗杆上装卸托架

☐ 19. 装卸校正V形铁

工步标准 典型零件

jx 机加标准->镗床->装卸

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 20 工种: 镗工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->镗床->准结	52.00	1	52.00	技术定额	准结时间	敬信
* 2	jx机加标准->镗床->装卸	4.55	1	4.55	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->镗床->镗孔	4.53	1	4.53	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->镗床->倒角	0.19	1	0.19	技术定额	作业时间	敬信

单件工时: 9.27 准结工时: 52.00 (分钟)

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 4.55 × 1 次 计算

单件工时: 9.27 累加

准结工时: 52.00 提交

经验定额

输入参数

压板螺母个数(n1) 4 个

装卸方式

☒ 手装 ☐ 机装

复杂程度

☒ I ☐ II ☐ III

说明

(1) I 指有基准面, 目测或按线找正。
(2) II 指有基准面, 但形状较复杂, 需两面用表找正。
(3) III 指需辅助支承可有形位公差要求的三面用表找正。
(4) 零件重量大于20Kg时用机装, 小于或等于

jx 机加标准->镗床->镗孔

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 20 工种: 镗工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->镗床->准结	52.00	1	52.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->镗床->装卸	4.55	1	4.55	技术定额	作业时间	敬信
* 3	jx机加标准->镗床->镗孔	4.53	1	4.53	技术定额	作业时间	敬信
4	jx机加标准->镗床->倒角	0.19	1	0.19	技术定额	作业时间	敬信

单件工时: 9.27 准结工时: 52.00 (分钟)

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 4.53 × 1 次 计算

单件工时: 9.27 累加

准结工时: 52.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1.00

输入参数

直径(d) 40.00 mm

长度(L) 50.00 mm

粗糙度

☐ 12.5/▽

☐ 6.3/▽

☒ 3.2/▽

设备型号

☒ T68

☐ T612

刀具系数

☒ 普通高速钢

☐ 特殊高速钢

☐ 硬质合金

镗杆长度

☒ 镗杆长度≤200

☐ 镗杆长度≤300

☐ 镗杆长度>300

简图(180×271)

jx 机加标准->镗床->倒角

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 20 工种: 镗工

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
1	jx机加标准->镗床->准结	52.00	1	52.00	技术定额	准结时间	敬信
2	jx机加标准->镗床->装卸	4.55	1	4.55	技术定额	作业时间	敬信
3	jx机加标准->镗床->镗孔	4.53	1	4.53	技术定额	作业时间	敬信
* 4	jx机加标准->镗床->倒角	0.19	1	0.19	技术定额	作业时间	敬信
				单件工时: 9.27	准结工时: 52.00	(分钟)	

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 0.19 × 1 次 计算

单件工时: 9.27 累加

准结工时: 52.00 提交

经验定额

修正参数

材料修正系数(K1) 1.00

输入参数

直径(d) 40.00 mm

高度(H) 2.00 mm

刀具系数

☒ 普通高速钢

☐ 特殊高速钢

☐ 硬质合金

说明

说明: 加工表面粗糙度25-12.5。

简图(180×271)

jx 机加标准->热处理->高中频

敬信工时定额系统(定额计算)

工艺路线卡 定额过程 正在计算: 01[01] 工序编号: 25 工种: 热处理

删除选中 删除全部 导出到Excel

序号	模型名称	计算值	计算次数	结果	定额方式	类别	计算人员
* 1	jx机加标准->热处理->高中频	11.03	1	11.03	技术定额	作业时间	敬信
		单件工时: 11.03	准结工时: 0.00	(分钟)			

结果显示(单位: 分钟)

计算结果: 11.03 × 1 次 计算

单件工时: 11.03 累加

准结工时: 0.00 提交

经验定额

工序内容

☒ 不连续淬火

☐ 连续淬火

说明

输入参数

淬火宽度(B) 200. mm

有效厚度(d) 50. mm

工件长度(L) 314. mm

工件重量(G) 20. kg

材质

☒ 普通碳素钢、合金结构钢

☐ 高合金工具钢

☐ 高速钢

1. 卧车

2. 立车

3. 冲压

4. 铣床

5. 刨床

6. 磨床

7. 插床

8. 制齿

9. 镗床

10. 钻床

11. 电加工

12. 焊接

13. 铸造

14. 锻造

15. 热处理

16. 钳工

17. 铆工

18. 电镀

19. 油漆

20. 机械木工

21. 下料

22. 拉床

23. 数控车

24. 数控铣与加工中心