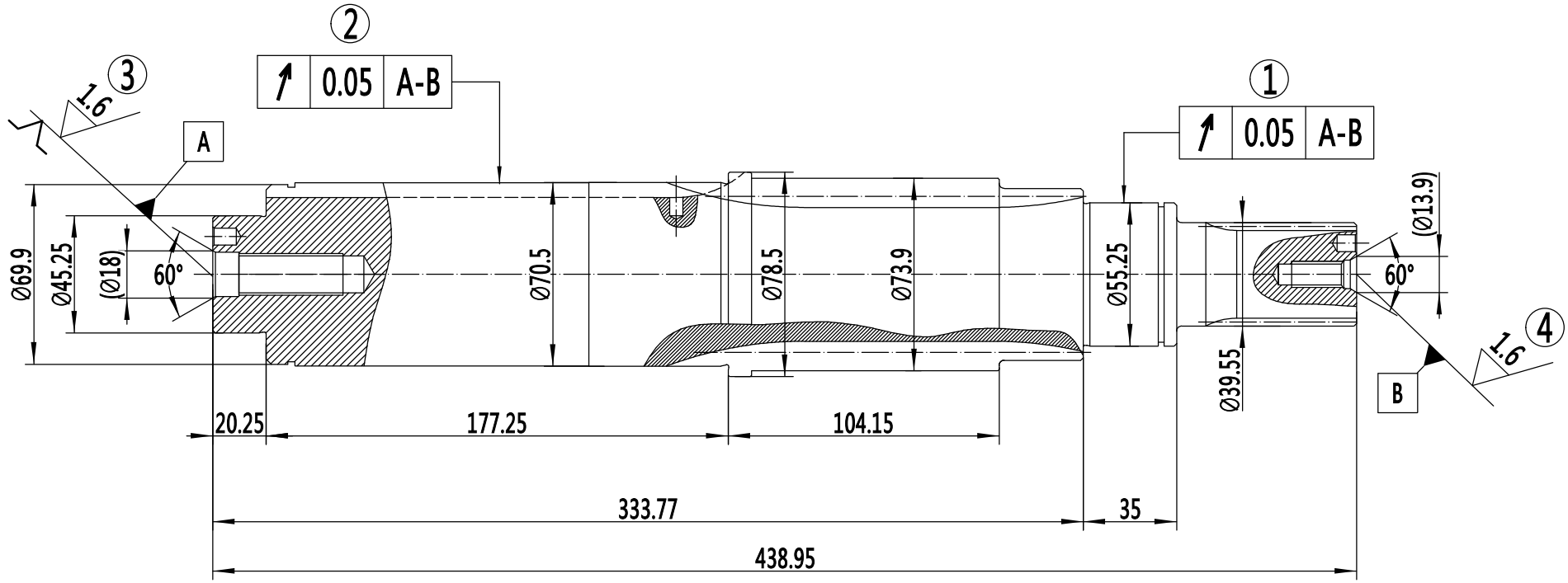
韶能集团韶关宏大齿轮有限公司	加工过程控制卡	产品型号	产品名称	零件名称	零件图号	材料	工序号	工序名称	前工序名称	后工序名称	生产标记	共 22 页
		1700TBJ-010J	特佰佳	中间轴	1700TBJ-048J1	ETN-22	16	研中心孔、校直	热处理	打标记	批量	第 12 页

设备名称	设备型号	资产编号	主轴转速		切削液	单件工时	夹具名称	专用卡爪		
压力机	YH41-40C	174-014			乳化液		夹具编号			
压力机	YH41-40C	174-015								

序号	检查项目	量具名称编号	自检频次	自检记录频次	专检频次	专检记录频次
①	↗ 0.05 A-B	偏摆仪	100%	首末件	首末件	首末件
②	↗ 0.05 A-B	偏摆仪	100%	首末件	首末件	首末件
③－④		样块对比/目测	100%	2件/2小时	2件/4小时	2件/4小时



工步号	工步内容	刀具型号	切削速度	进给量	走刀次数	换刀频次
1	研中心孔、校直					

操作规范

1.按要求领齐工艺装备,并正确使用。
2.工件定位面应干净,无毛刺和碰伤。
3.首件必须送检，合格后方可生产。
4.发现异常立即停止加工、隔离不良品，报告班长。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期

版本号	设计	校对	会签	审批
B版				