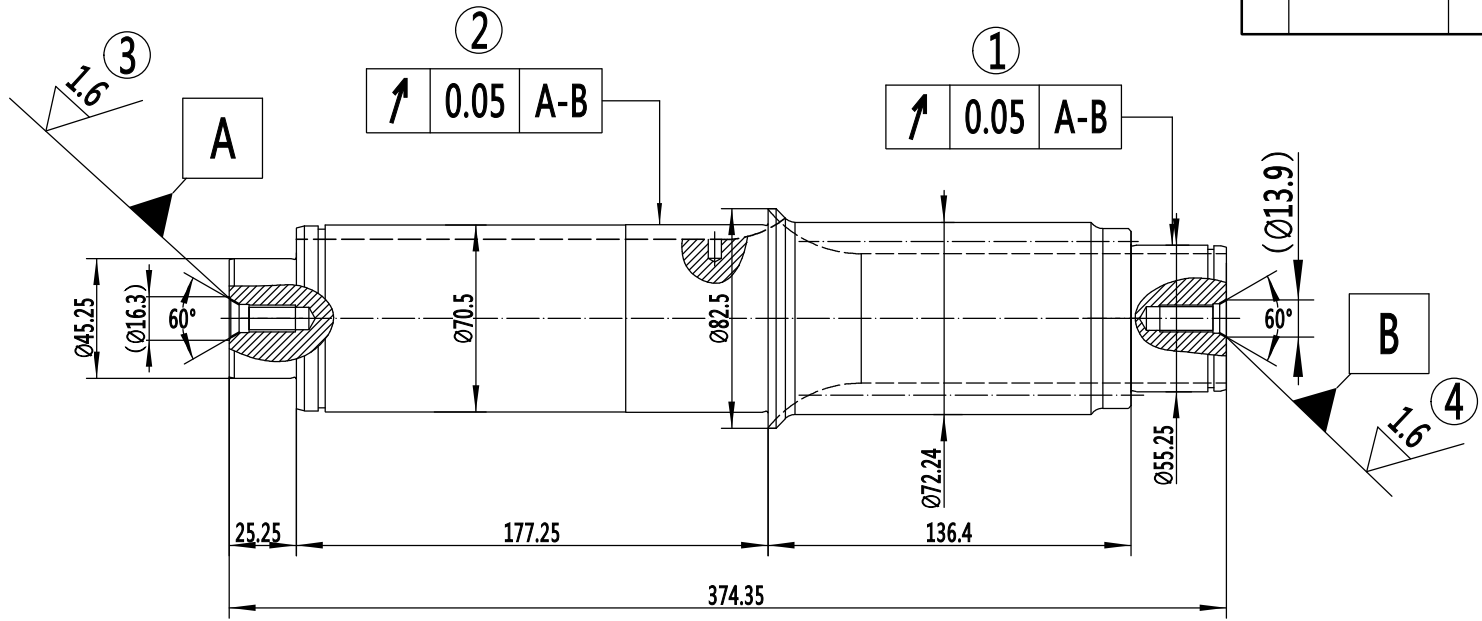


 韶能集团韶关宏大齿轮有限公司				加工过程控制卡		产品型号	产品名称	零件名称	零件图号	材料	工序号	工序名称	前工序名称	后工序名称	生产标记	共 21 页	
1700TBJ-010L	特佰佳	中间轴	1700TBJ-048LB			ETN-22	14	研中心孔、校直	热处理	打标记	批量	第 11 页					
设备名称	设备型号	资产编号	主轴转速		切削液	单件工时	夹具名称	专用卡爪			序号	检查项目	量具名称编号	自检频次	自检记录频次	专检频次	专检记录频次
压力机	YH41-40C	174-014			乳化液		夹具编号				①	↗ 0.05 A-B	偏摆仪	100%	首末件	首末件	首末件
压力机	YH41-40C	174-015									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%	首末件	首末件	首末件	



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	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。												
1	研中心孔、校直	60°研磨头																	
								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	
								A 版											