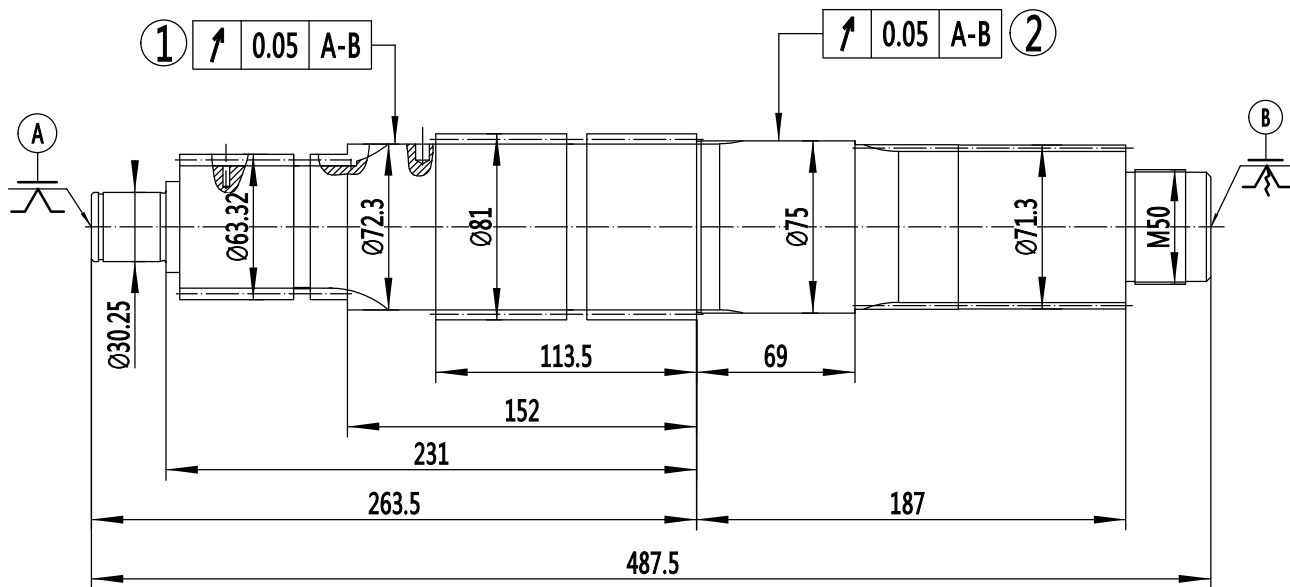


设备名称	设备型号	资产编号	主轴转速		切削液	单件工时	夹具名称			
检验台					乳化液		夹具编号			

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



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	热后检验						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									