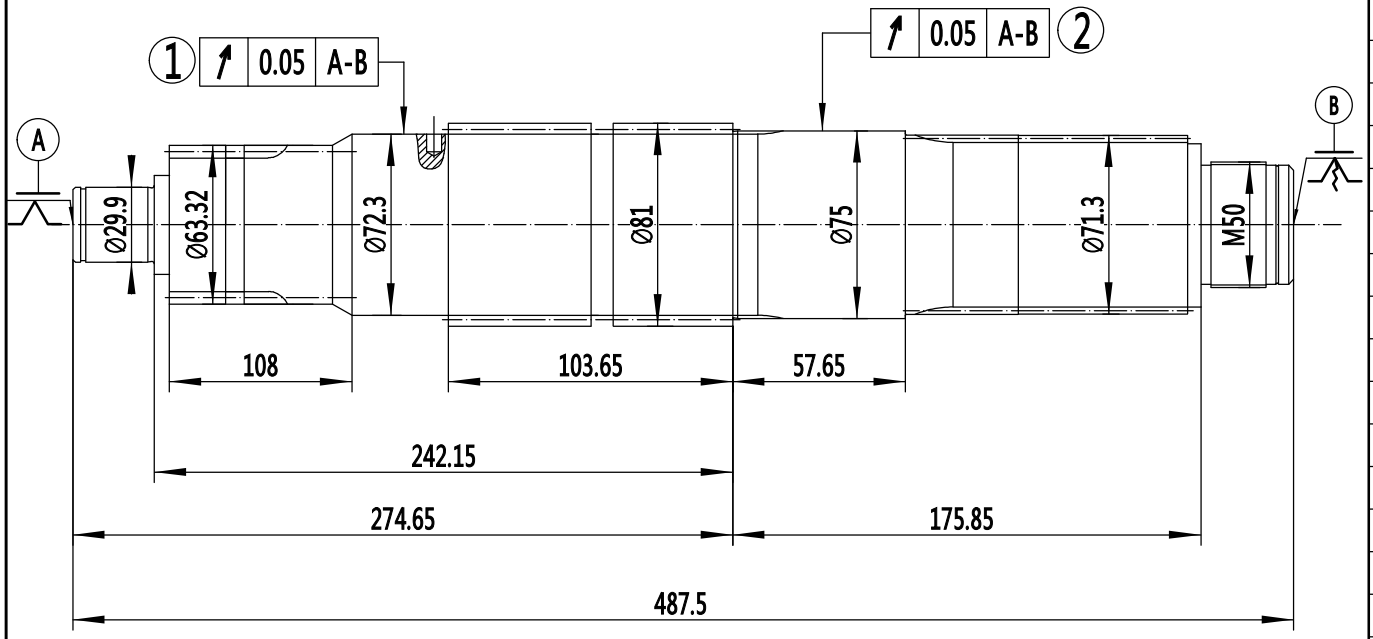
韶能集团韶关宏大齿轮有限公司	加工过程控制卡	产品型号	产品名称	零件名称	零件图号	材 料	工序号	工序名称	前工序名称	后工序名称	生产标记	共 18 页
		1700TBJ-010M	特佰佳	二轴	1700TBJ-105M	20MnCr5	12	研中心孔、校直	热处理	热后检验	批量	第 10 页

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			
压力机	YH41-40C	174-014			乳化液		夹具编号			
压力机	YH41-40C	174-015								



首件必须送检并记录，当发生转工序、换刀和调整等时，首件必须确认检测合格后方可连续加工。

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	1/1	首末件	首末件	首末件
②	↗ 0.05 A-B	偏摆仪	1/1	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
1	研中心孔、校直		250		1	

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				