

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 24 页
						1700TBJ-010M	特佰佳	中间轴	1700TBJ-048M1	ETN22	160	研中心孔、校直	强力抛丸	打标记	批量	第 14 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	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。							
压力机	YH41-40C	174-014			乳化液		夹具编号									
压力机	YH41-40C	174-015														

①

↑

0.05

A-B

↑

0.05

A-B

②

④

60°

1.6

Ⓐ

③

60°

1.6

Ⓑ

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.发现异常立即停止加工、隔离不良品，报告班长。										
1	卸防碳螺钉																
2	研中心孔、校直																
								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	
								A01 版									