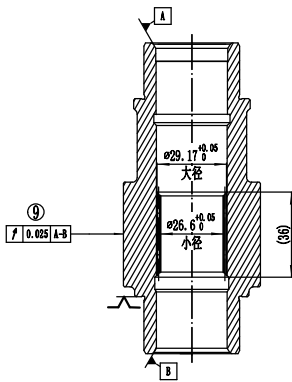
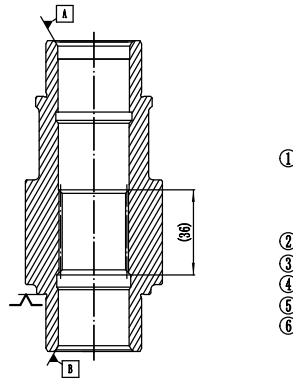


安徽集团韶关大齿轮有限公司		加工过程控制卡		产品型号	产品名称	零件名称	零件图号	材料	工序号	工序名称	前工序名称	后工序名称	生产标记	共 18 页							
				D6A		输入轴	1312003AMKD100	20MnCr5	06	热前拉花键	精车2	滚齿	批量	第 3 页							
设备名称	设备型号	主轴转速	资产编号	切削液	单件工时	刀具编号															
数控车床	L5710		075-015																		
							序号	检查项目	器具名称/编号	自修频次	自修记录/频次	专修频次	专修记录/频次								
							①														
							②	24.35 ^{+0.03} ₀	球头圆规/11-474	1件/10件	1件/2小时	2件/4小时	2件/4小时								
							③~⑥		齿轮检测中心	首末件及换刀			首末件及换刀								
							⑦	Ra3.2	样对比较	100%	1件/2小时	2件/4小时	2件/4小时								
							⑧	φ26.6 ^{+0.05} ₀	齿轮检测中心	首末件及换刀			首末件及换刀								
							⑨	0.025	偏圆仪/T-1021	1件/2小时	1件/2小时	2件/4小时	2件/4小时								
							内花键参数														
							齿数	Z	26												
							法向模数	Mn	1.0583												
压力角	a	30°																			
花键大径	Dei	φ29.17 ^{+0.06} ₀																			
花键小径	Dii	⑧ φ26.6 ^{+0.05} ₀																			
分度圆直径	d	φ27.516																			
基节直径	dp	2																			
跨节距	Mri	24.35 ^{+0.03} ₀																			
齿形总偏差	Fa	0.013																			
齿向总偏差	Fβ	0.012																			
花键径向跳动	Fr	0.025																			
花键齿距累积总偏差	Fp	0.03																			
齿面粗糙度	Ra	3.2																			
花键径向跳动测量基准		A-B																			
工步号	工步内容	刀具型号	切削速度	进给量	走刀次数	换刀次数	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,无毛刺和磕伤。 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	热前拉花键	T2330-627	1.5m/min		1	1次/6000件															
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	版本号	设计	校对	会签	审批												
A版					A版																

安徽集团韶关大齿轮有限公司		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							
				D6A		输入轴	1312003AMKD100	20MnCr5	16	热后拉花键	磨外圆2	热后车1	批量	第 12 页							
设备名称	设备型号	主轴转速	资产编号	切削液	单件工时	刀具编号															
数控车床	L5710		075-015																		
							序号	检查项目	器具名称/编号	自修频次	自修记录/频次	专修频次	专修记录/频次								
							①	φ29.1 ^{+0.15} ₀	齿轮检测中心	首末件及换刀			首末件及换刀								
							②	24.38-24.42	球头圆规/11-473	1件/10件	1件/2小时	2件/4小时	2件/4小时								
							③~⑥		齿轮检测中心	首末件及换刀			首末件及换刀								
							⑦	φ26.52 ^{+0.12} ₀	齿轮检测中心	首末件及换刀			首末件及换刀								
							内花键参数														
							齿数	Z	26												
							法向模数	Mn	1.0583												
							压力角	a	30°												
							花键大径	Dei	φ29.1 ^{+0.15} ₀												
花键小径	Dii	⑦ φ26.52 ^{+0.12} ₀																			
分度圆直径	d	φ27.516																			
基节直径	dp	2																			
跨节距	Mri	24.38-24.42																			
齿形总偏差	Fa	0.019																			
齿向总偏差	Fβ	0.01																			
花键径向跳动	Fr	0.025																			
花键齿距累积总偏差	Fp	0.032																			
齿面粗糙度	Ra	3.2																			
花键径向跳动测量基准		A-B																			
工步号	工步内容	刀具型号	切削速度	进给量	走刀次数	换刀次数	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,无毛刺和磕伤。 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	热后拉花键	T2330-628	1.5m/min		1	1次/6000件															
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	版本号	设计	校对	会签	审批												
A版					A版																