



晋江成达齿轮
有限公司

锻坯检验指导书

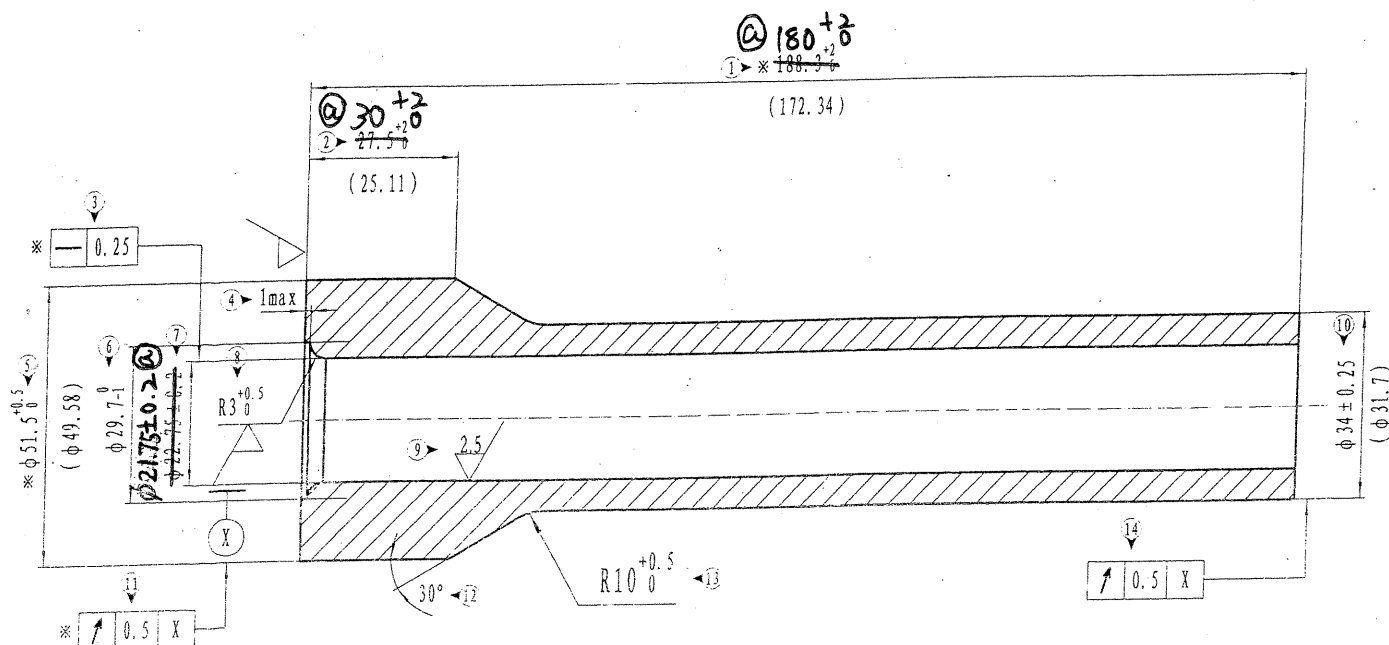
产品图号 6ATM04-51
产品名称 前进档太阳轮

零件图号 0504-165900
材料牌号/硬度 8620H/185-205HB

工序号 10
工序名称 锻坯检验

设备名称 切削液

共 2 页
第 1 页



- 技术要求
- ※ 1. 材料: ASI444/8620H, 符合标准1M-47;
 - 15 ▶ 2. 锻件表面缺陷深度不大于0.4mm;
 - 3. 未注圆角半径R1~R2;
 - 4. 带 — 标记的为机加工装夹位置;
 - 5. 带 > 标记的为机加工定位位置;
 - 6. 装夹位置与定位面须平整无飞边凸起;
 - 7. 锻件不允许过烧;
 - 16 ▶ 8. 零件表面不得有锻造裂纹;
 - ※ 9. 硬度185-205HB.

工艺规范

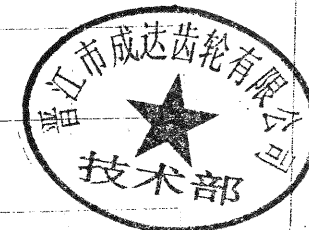
工艺内容	刀具类别	刀具编号	夹具编号	设备型号	主轴转速 (r/min)	进给量 (mm/min)	切削深度 (mm)	进给次数/次	修磨产量/次
上接工序00-原材料入厂									
锻坯检验									
下接工序10-等温正火									

操作规程

操作	
检验	

序号	检验项目	关键特性	精度范围	管理尺寸	检测工具/规格/编号	检查频次	反应计划	检查地点	记录
1	长度		② 180+2/-0.2	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
2	长度		② 30+2/-0.2	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
3	直线度		0.25	首件	三坐标	/	10件/批	检验站	
4	高度		1max	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
5	外圆直径		φ51.5+0.5/0	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
6	直径		φ29.7-1	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
7	内孔直径		② 22.75+0.2/-0.2	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
8	倒圆角		R3+0.5/0	首件	R规	/	10件/批	检验站	
9	粗糙度		Ra2.5	首件	粗糙度仪	/	10件/批	检验站	1. 操作者自检记录 1次/批
10	外圆直径		φ34±0.25	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	2. 检验员复检记录 1次/批
11	外圆跳动		0.5	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	3. 金相室报告 1份/批
12	角度		30°	首件	角度尺	/	10件/批	检验站	
13	过度圆弧		R10+0.5/0	首件	R规	/	10件/批	检验站	
14	外圆跳动		0.5	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
15	表面缺陷深度		≤0.4	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	检验站	
16	表面质量		不允许过烧	首件	目测	/	10件/批	检验站	
17				首件					
18				首件					
19				首件					
20				首件					

受控文件



2018年05月05日

② 6 技术2018-043 陈加332018.06.25