



晋江成达齿轮
有限公司

锻坯检验指导书

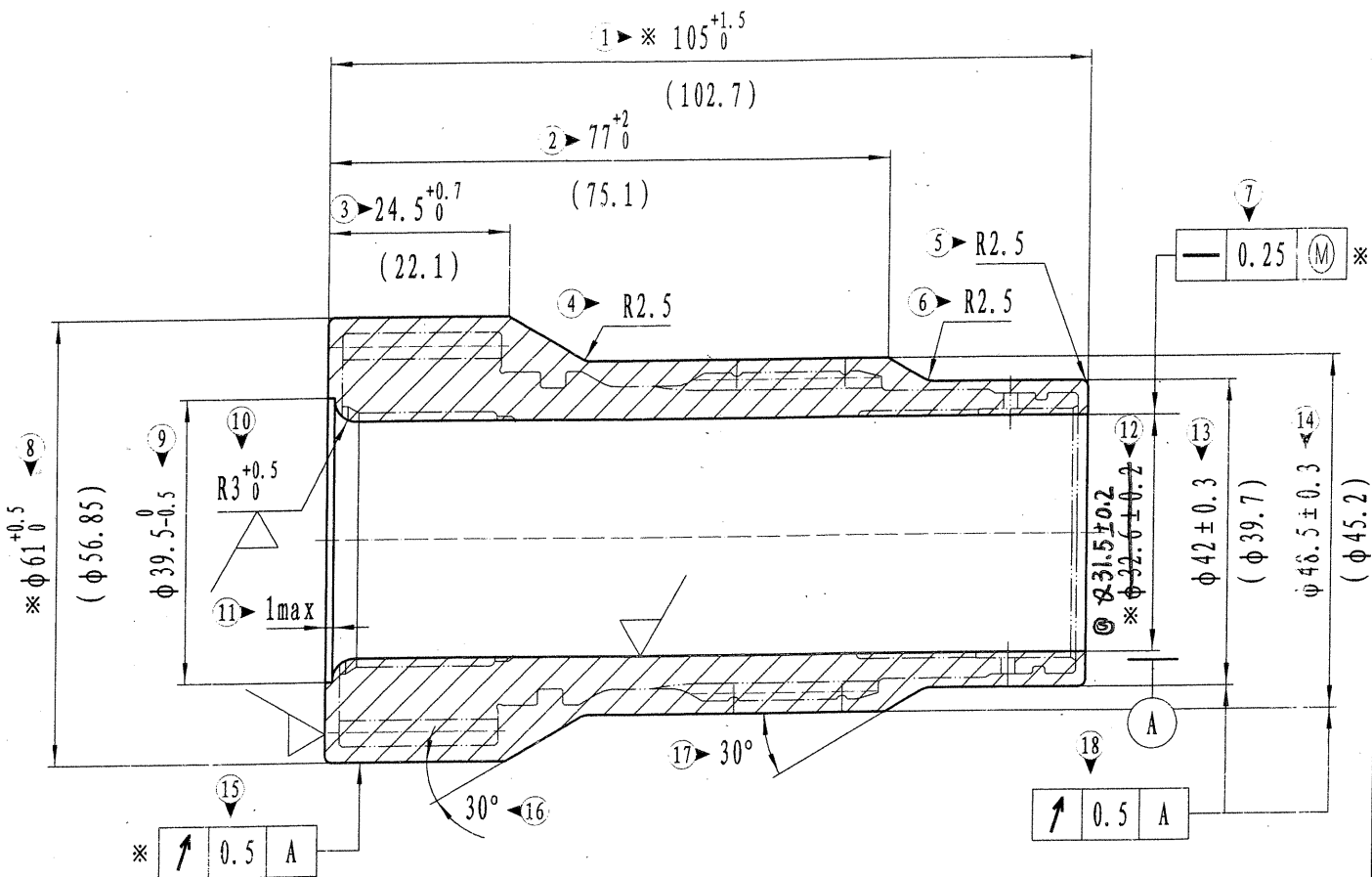
产品图号 6ATM04-52
产品名称 倒档太阳轮

零件图号 0504-165906
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: AS1444/8620H, 符合标准1M-47;
 - 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;
 - 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20-等温正火									

操作规程

操作

调试

产品图旧版本号

产品图版本号

S01 (S01)

工艺规程版图号

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
						操作者	检验员			
①	长度		105 ^{+1.5} ₀	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批	返工/ 回用/ 报废	检验站	1. 操作者自检记录 1次/批 2. 检验员巡检记录 1次/批 3. 金相室报告 1份/批
②	长度		77 ⁺² ₀	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
③	长度		24.5 ^{+0.7} ₀	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
④	过度圆弧		R2.5	首件	R规	/	10件/批		检验站	
⑤	倒圆角		R2.5	首件	R规	/	10件/批		检验站	
⑥	过度圆弧		R2.5	首件	R规	/	10件/批		检验站	
⑦	直线度		0.25	首件		/	10件/批		检验站	
⑧	外圆直径		φ61 ^{+0.5} ₀	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑨	直径		φ39.5 ^{±0.5}	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑩	倒圆角		R3 ^{+0.5} ₀	首件	R规	/	10件/批		检验站	
⑪	高度		1max	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑫	内孔直径		φ32.6 ^{±0.2} φ31.5 ^{±0.2}	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑬	外圆直径		φ42 ^{±0.3}	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑭	外圆直径		φ48.5 ^{±0.3}	首件	游标卡尺0-200	/	10件/批		检验站	
⑮	外圆跳动		0.5	首件		/	10件/批		检验站	
⑯	角度		30°	首件	角度尺	/	10件/批		检验站	
⑰	角度		30°	首件	角度尺	/	10件/批		检验站	
⑱	外圆跳动		0.5	首件					检验站	
⑲				首件						
⑳				首件						

受控文件



2019年05月05日

编制(日期)

审核(日期)

标准化(日期)

会签(日期)

批准(日期)

@ 2 2018-04-23 2018.6.27

2018.6.27

2018.6.27

2018.6.27

2018.6.27

2018.6.27