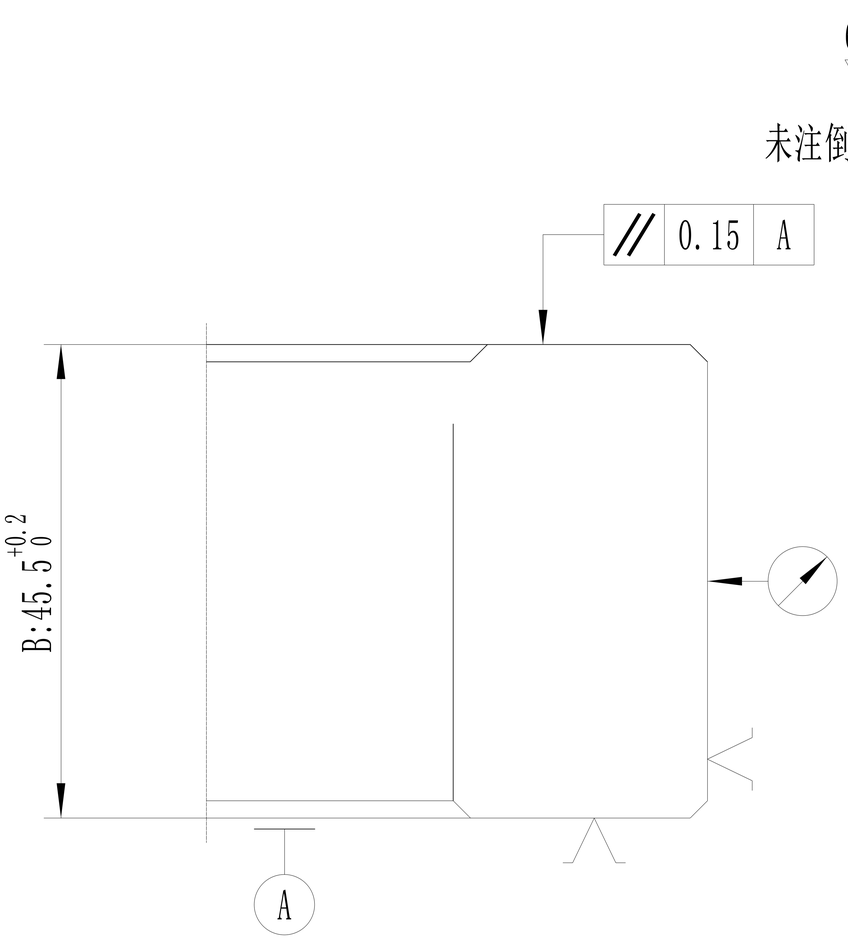
成都天马铁路轴承有限公司	机加工工序卡	产品代号	/	图　号	/	版本号	/	共12页
		零件名称	/	材　料	/	物料号	/	第 4 页

工序号		工序名称	/
上工序名称		/	
下工序名称		/	

加工简图



切削规范			
	设　备		/
	刀　具		/
	夹　具		/
	主轴转速		/
	进给量	横向	/
		纵向	/
	切削深度	横向	/
		纵向	/
	校正基准	/	校正精度 /
	工　时		

工序检验

检测项目	特性分级	检查方案	量　具	测量说明
B		●(1/5)	游标卡尺	首件记录
d/V_{dp}		●(1/5)	游标卡尺	首件记录
d_z		●(1/5)	游标卡尺	首件记录
倒角/粗糙度		□	目测	

■	▲	●	○	□	CC	SC
全检作记录	首检作记录	抽检作记录	抽检不记录	全检不记录	关键特性	重要特性

备　注	

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

编　制	审　核	标　准　化	批　准