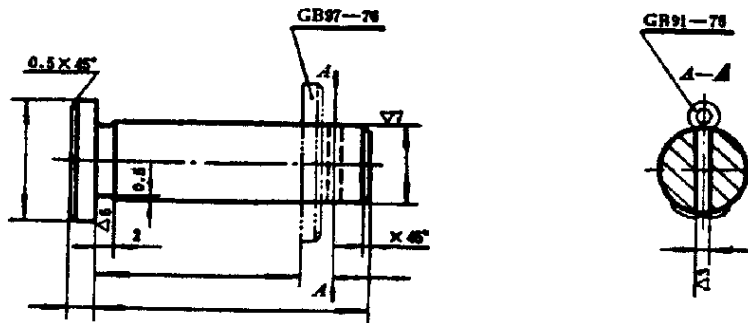


铰链轴工艺卡片

国营 厂	标准代号	铰链轴	材料	45
	车间		GB 2246-80	毛料尺寸
任务号		图号	件号	数量

其余▽4



序号	工种	工序内容	工时		工人	检验
			准备	单件		
1	车	车全部, ▽7圆留磨量0.5 ▽6端面留磨量0.2 每两件大端连在一起留切刀量 单件时留夹头, 都钻中心孔				
2	钳	划线, 钻孔				
3	热	HRC35~40 喷砂				
4	钳	研中心孔				
5	磨	磨▽7圆, 靠▽6端面				
6	车	切成或去夹头				
7	表	氧化				
工艺员			校对		定额	