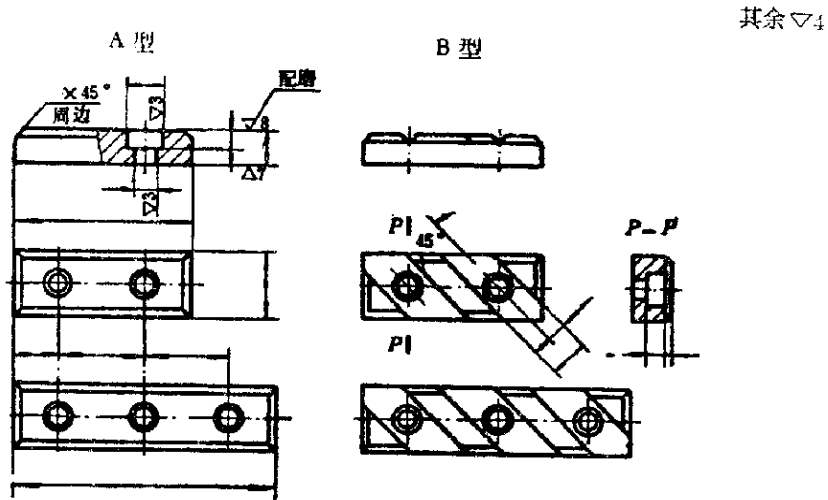


支承板工艺卡片

国营 厂 车间	标准代号	支 承 板			材 料	T8
	GB 2236-80				毛料尺寸	
任务号		图号		件号		数量



序号	工种	工 序 内 容	工 时		工 人	检 验
			准 备	单 件		
1	刨	刨六面, $\nabla 7$ 、 $\nabla 8$ 面各留余量				
2	钳	划线				
3	刨	刨下陷, 按平面余量加深, 刨倒角				
4	钳	划孔线				
		钻孔, 去毛刺				
5	热	HRC 55~60, 平面弯曲小于				
6	表	氧化				
7	磨	磨 $\nabla 7$ 、 $\nabla 8$ 面, $\nabla 8$ 面留精磨量0.1 ($\nabla 8$ 面装配后精磨)				
	工艺员		校 对		定 额	