

重庆长征重工 有限责任公司		加工工序卡片		产品名称	零件名称	图 号	工序名称	工序号	文件编号								
				谢菲尔MKVII转向架	侧架	CQZ01-01-01-000	钳	30	CQH-21-05-CQZ01A								
									材 料	名称或牌号		B级钢					
										名称及型号							
										编 号							
									设 备	名称及型号							
										编 号							
										冷却液							
工装名称及编号																	
单件工时																	
工 步 号	工 步 内 容				切 削 参 数					工 时 (min)		工 量 具		备 注			
					切削直径 mm	切削深度 mm	进给量 mm/min	转速 n/min	切削速度 m/min	机动	辅助	名 称	编 号				
1	找正工件, 钻4-∅32mm孔						10~30	100~200			游标卡尺						
2	检查尺寸, 去毛刺																
标记	处数	修改文件号	签字	日期	标记	处数	修改文件号	签字	日期	标记	处数	修改文件号	签字	日期			
编制	罗斌	12-02-20	校对	李健	12-02-20	会签	秦给	12-02-20	标准化	王冲	12-02-20	审核	李红阳	12-02-20			
													批准	李洪波			

重庆长征重工 有限责任公司		加工工序卡片		产品名称	零件名称	图 号	工序名称	工序号	文件编号								
				谢菲尔MKVII转向架	侧架	CQZ01-01-01-000	钳	30	CQH-21-05-CQZ01A								
										材 料	名称或牌号		B级钢				
											设 备	名称及型号					
												编 号					
										冷却液				工装名称及编号			
										单件工时							
工 步 号	工 步 内 容			切 削 参 数					工 时 (min)		工 量 具		备 注				
				切削直径 mm	切削深度 mm	进给量 mm/min	转速 n/min	切削速度 m/min	机动	辅助	名 称	编 号					
1	找正工件, 钻4-∅32mm孔					10~30	100~200			游标卡尺							
2	检查尺寸, 去毛刺																
标记	处数	修改文件号	签字	日期	标记	处数	修改文件号	签字	日期	标记	处数	修改文件号	签字	日期			
编制	罗斌	12-02-20	校对	李健	12-02-20	会签	秦给	12-02-20	标准化	姜明	12-02-20	审核	李红阳	12-02-20			
													批准	李洪斌			