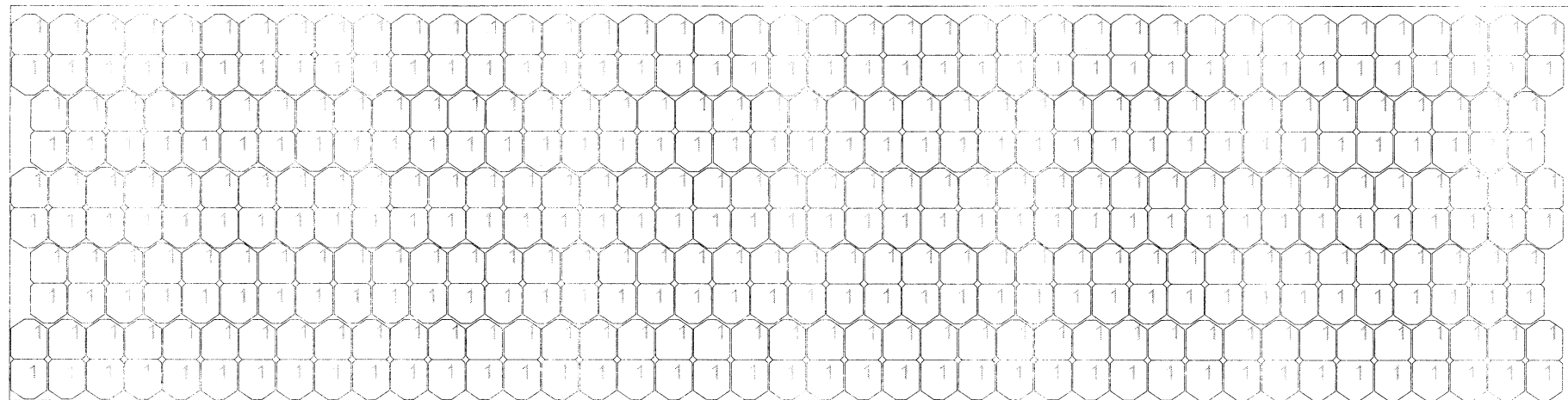


任务名	T3297	炉批号		当前板材名称	TaskSheet537	程序名称	
零件总数	406	现场校核		板材规格	6.0x 6000 x 1500	套料信息	编程员
零件重量	370.12	切割总长	194.70M	重切次数	1	材质	0CR18NI9
利用率	87.31%	切割时长		下料尺寸	5933 X 1468	套料张数	第 2 页 共 6 页
切割方式	Plasma	操作人员		切割日期		编程日期	2023-6-19



余料信息与零件信息

序号	任务名	零件名	实套数量	重量	周长	规格	余料签收人
1	T3297	斜面磨损板	406	370.12	0.52	152.4 X 139.7	

重庆长征重工 有限责任公司				工序卡片(一)				产品名称 转K6型转向架		零件名称 斜面磨耗板		零件图号 QCZ85A-40-01		文件编号 CQH-42-001A-QCZ133B/QCZ134				
								材料牌号		材料规格(下料尺寸)		材料定额		单位重量kg		每台数量		
								06Cr19Ni10		t6×156×条料				0.84		8		
								工步号	班组	工步内容			设备名称及型号		工装		单件工时	
										名称	编号							
								1	下料组	检查来料表面质量、厚度			目测、游标卡尺					
								2	下料组	剪切下料			剪板机					
								3	下料组	清除毛刺			砂轮					
								4	下料组	校平, 平面度<1			13辊矫平机					
								5	冲钻组	落料			400t压力机					
								6	冲钻组	清除毛刺、飞边			砂轮					
7	冲钻组	校平, 平面度<0.75			40t压力机													
8	冲钻组	检测平面度<0.75																
9	制造部	转送转向架车间																
工艺要求	平面度<0.75.																	
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	——	10-07-07		校对	——	10-07-07		会签		标准化		审核		批准				