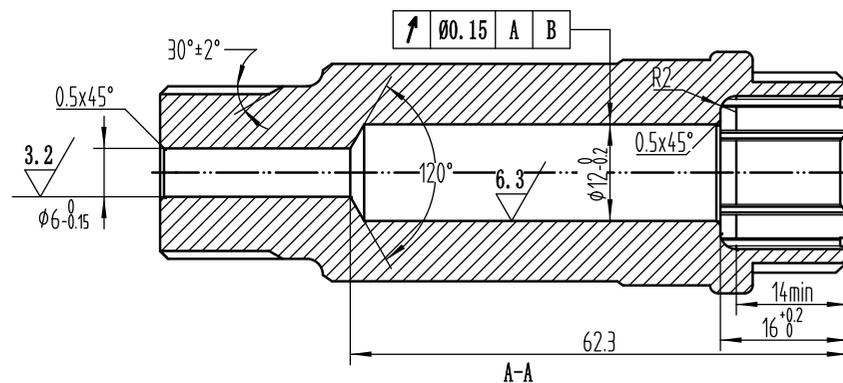


花键参数：见原图

工艺步骤和要求：

- 1、材料检验入库；材质化学成份分析、机械性能检测。
- 2、下料；检测尺寸。
- 3、车削两端面倒角；检测尺寸。
- 4、退火球化，磷皂化处理；硬度检测、金相组织分析。
- 5、内外花键粗冷挤压；外形尺寸、形位公差检测。
- 6、退火球化，磷皂化处理；硬度检测、金相组织分析。
- 7、内外花键精冷挤压；在线齿形检测（专用检具）、形位公差检测，专用工位器具摆放。
- 8、齿形及形位百分百检测；花键齿形、外观、形位公差全部百分百检测。
- 9、钻φ12孔；产品尺寸、形位公差检测。
- 10、钻φ6孔；产品尺寸、形位公差检测。
- 11、去除毛刺；检测外观。
- 12、清洗、防锈；
- 13、完工检验；外观、尺寸检测。
- 14、包装入库。



借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

					花键轴冷挤压毛坯		台州美泽汽车零部件有限公司		
					45#钢		MZ-38004142		
标记	处数	更改文件名	签字	日期			图样标记	重量	比例
设计									1.5:1
					日期		共 张		第 张