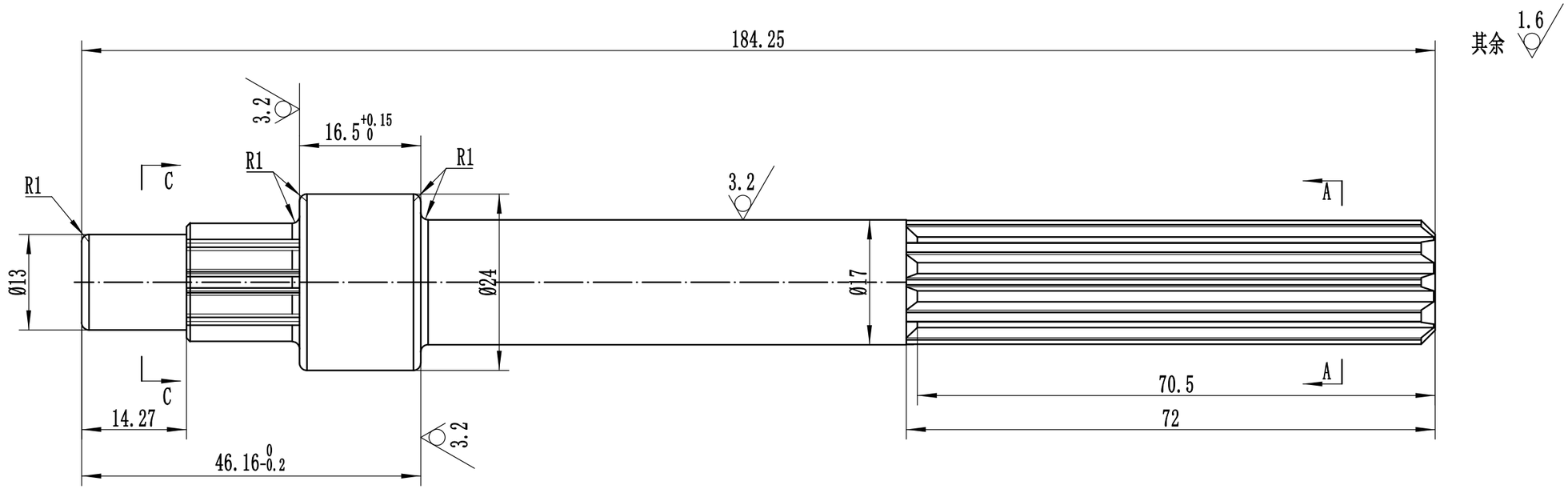
MZ－38024683



花键参数详见原图

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、两端花键粗冷挤压；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、两端花键精冷挤压；在线齿形检测（专用检具）、形位公差检测，专用工位器具摆放。

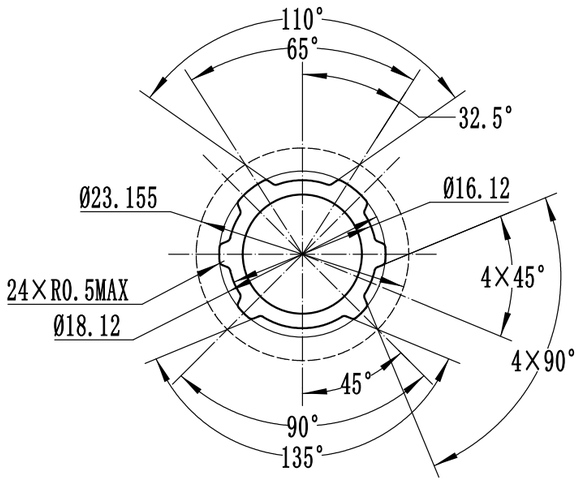
8、齿形及形位百分百检测；花键齿形、外观、形位公差全部百分百检测。

9、去除毛刺；检测外观。

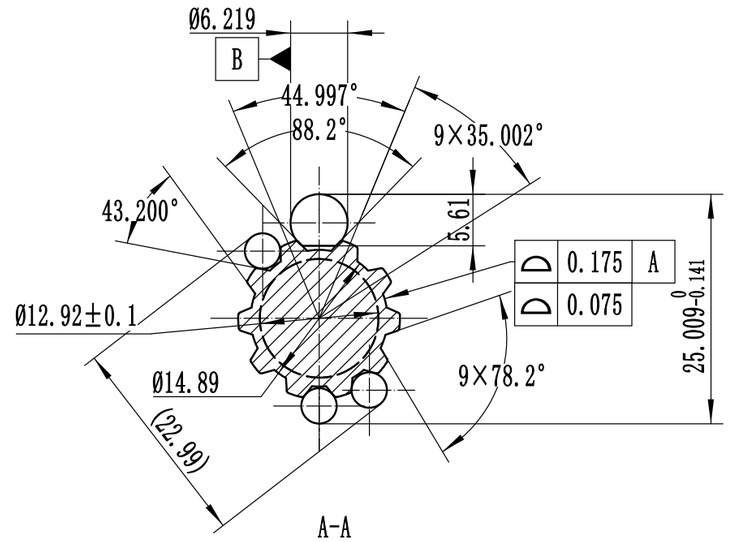
10、清洗、防锈；

11、完工检验；外观、尺寸检测。

12、包装入库。



C-C



A-A

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 | 日期

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计				
			日期	

花键轴冷挤压毛坯	台州美泽汽车零部件有限公司		
	MZ－38024683		
45#钢	图样标记	重量	比例
			1.5:1
	共 张	第	张