

平口钳加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

储物罐加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分			毛坯尺寸			共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

螺旋式组合哑铃 1 加工工艺卡 (五个表全部一样)

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		第____页
材料种类	材料成分			毛坯尺寸			共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号		拟定		校正	审核	批准	
更改者							
日期							

储物罐加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分			毛坯尺寸			共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

炮管加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

炮管座加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分			毛坯尺寸			共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

轴加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号		拟定		校正	审核	批准	
更改者							
日期							

连接轴加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		第____页
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

炮耳加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		第____页
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号		拟定		校正	审核	批准	
更改者							
日期							

储物罐加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号		拟定		校正	审核	批准	
更改者							
日期							

垫圈加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

固定螺母加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		第____页
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核		批准
更改者							
日期							

轮毂外圈加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

轮毂内圈加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量		第____页
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核		批准
更改者							
日期							

支架加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分			毛坯尺寸			共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

辐条加工工艺卡

(单位名称)	施工工艺卡	产品名称			图号		
		零件名称			数量	第____页	
材料种类	材料成分		毛坯尺寸				共____页
工序号	工序内容	车间	设备	工具		计划工时	实际工时
				夹具	量刀具		
更改号			拟定	校正	审核	批准	
更改者							
日期							

