

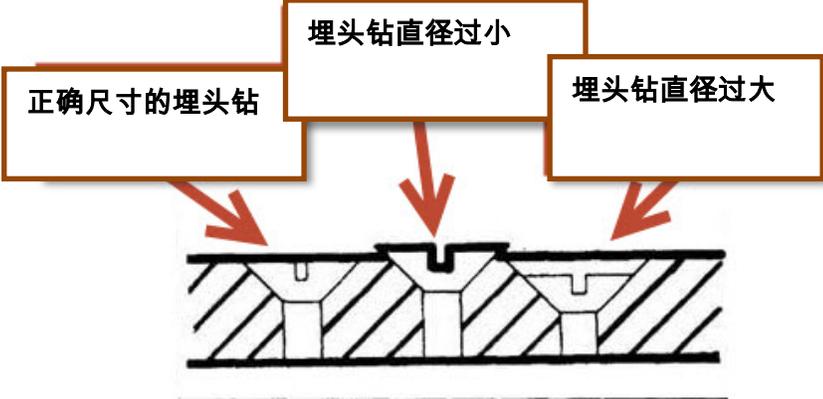


# MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-05

: 修订A

- 1.1 名称：机械加工—埋口
- 1.2 工口准口：金属制品材料
- 1.3 目的/描述（原因/口口/方式）：明示机械加工生口的可接受和不可接受的埋口，此口埋口口可能口后口功能和口装部件的口量造成影响。
- 1.4 口示：  
下列口示描述了“可接受”和“不可接受”的工口口果。

可接受的工艺	可接受的注释
	<p>埋头钻为圆形，与文件规定尺寸一致，无层次不齐边缘或飞边的孔。</p>
	<p>根据文件规定公差制造的埋头钻，可以让设计合理的配件通过装配螺钉安装。</p> <p>制造的埋头钻如果小于公差值，可导致装配螺钉过高，从而出现刮痕和装配零件装配不良。</p> <p>制造的埋头钻如果大于公差值，可导致装配螺钉过低，从而使组件强度低于设计强度。</p>

使用前口口修口内容

打印本不受控制

打印日期：6/17/15

工口准口最低要求，并可以被工程口口、采口口口、和/或参考口格取代。

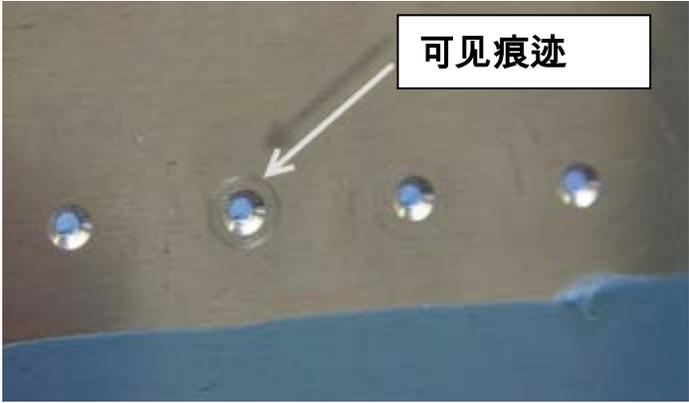
口有信息—根据 MTS 系口公司指示使用



# MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-05

: 修订A

不可接受的工艺	不可接受的注释
 <p>可见痕迹</p>	<p>完成部件表面如有痕迹，即被视为不可接受，因为该痕迹为质量不佳的表现。</p>
 <p>埋头钻上的颤动擦痕</p>	<p>超出文件规定的表面涂层颤动擦痕可导致装配表面无法彻底贴合。</p>



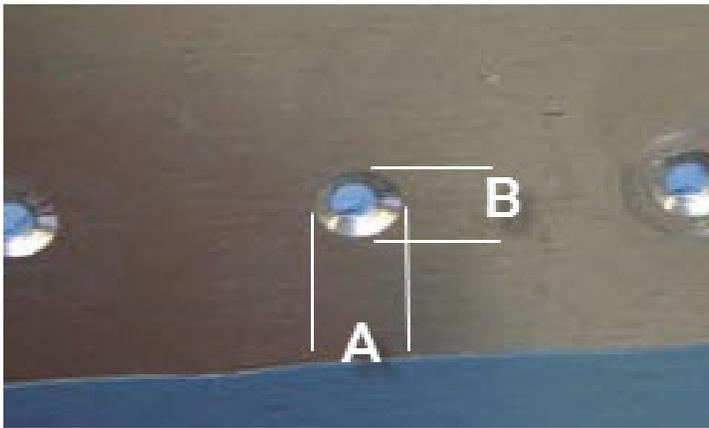
# MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-05

: 修订A



金属穿孔上磨损或层次不齐的边缘可导致开孔超出公差范围。也可能导致出现碎片，从而对系统造成影响。



一侧 (A) 大于另一侧 (B) 的椭圆孔可导致装配表面无法彻底贴合，从而影响装配。

## 2 修□□史和□核

修订历史			
修订	更改描述	作者	生效日期
A	起草	Jim Fischer	3/11/13

## 当前修订版本审核

使用前□□修□内容

打印本不受控制

打印日期：6/17/15

工□□准□最低要求，并可以被工程□□、采□□□、和/或参考□格取代。

□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用



# MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-05

: 修订A

名称/功能	签名	日期
Stephen Jordheim /工艺标准流程负责人	(文件批准)	
Alan Rivers /工艺标准协同负责人	(文件批准)	

使用前□□修□内容

打印本不受控制

打印日期 : 6/17/15

工□□准□最低要求, 并可以被工程□□、采□□□、和/或参考□格取代。

□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用