



MTS-□□工□□准

工□□准号：02-03

修□：A

- 1.1 名称：机械加工—碾磨印、工具痕、颤动擦痕
- 1.2 工艺标准类别：金属制品材料
- 1.3 目的/描述（原因/时间/方式）：出现不可接受的碾磨印、工具痕、颤动擦痕，将导致无法满足装配部件功能和质量要求，以及影响后续操作的风险。
- 1.4 图示：

下列图示描述了“可接受”和“不可接受”的工艺结果。

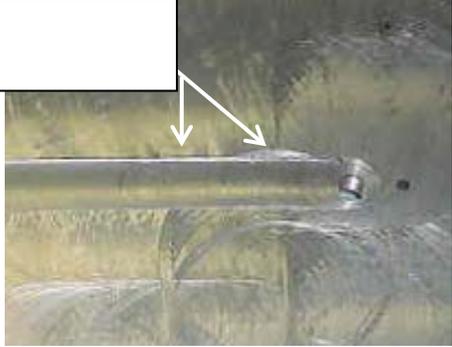
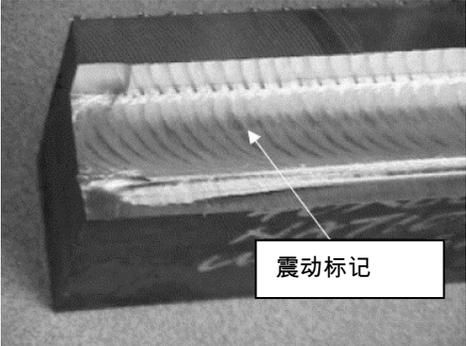
可接受的工艺	可接受的注释
	表面所示切割痕迹无飞边且在尺寸和表面粗糙度要求的范围之内。
	孔口平面清洁，这个表面和边缘处没有印子或其他痕迹。



MTS-□□工□□准

工□□准号：02-03

修□：A

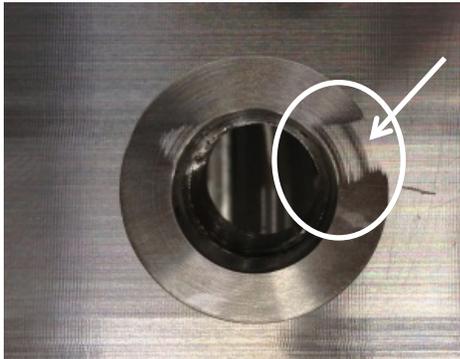
不可接受的工艺	不可接受的注释
<p data-bbox="134 562 431 653">铣刀印</p> 	<p data-bbox="883 680 1528 793">铣刀在零件底部，刀具轨迹之间留有飞边，且其超出了文件上规定的表面涂料公差。这将导致留下印迹或装配部件装配出错。</p>
 <p data-bbox="509 1171 695 1230">震动标记</p>	<p data-bbox="870 1083 1544 1161">铣刀震动导致表面涂料出现颤动擦痕，且表面涂料不符合文件规定规格。</p>
	<p data-bbox="870 1461 1544 1575">铣刀印迹导致表面涂料不符合文件规定规格。这可能导致出现故障或在后续操作中需要返工。例如尼龙附着失效以及组件装配问题。</p>



MTS-□□工□□准

工□□准号：02-03

修□：A



孔口平面未彻底清洁歧管表面。这将导致装配部件无法安装平整，并导致外观质量不可接受。

2 修订历史和审核

修订历史

修订	更改描述	作者	生效日期
A	起草	Jim Fischer	

当前修订版本审核

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

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