



MTS-□□工□□准

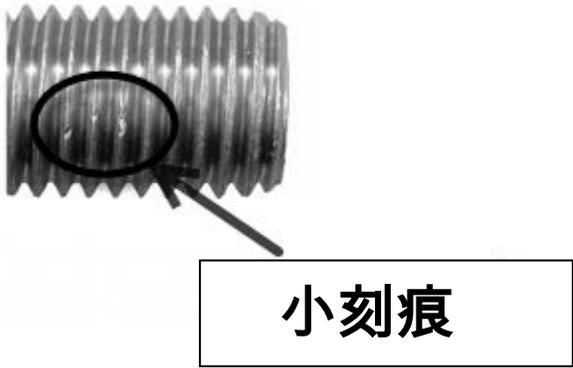
工□□准号：02-04

修□：A

- 1.1 名称：机械加工—内部和外部螺□
- 1.2 工□□准□□：金属制品材料
- 1.3 目的/描述（原因/□□/方式）：□充零件文件□明，以□示□述文件□□或无法定□的部分。此内容适用于机械加工螺□，无□加工方法是切割、碾磨、□削□是□制。

□示：

下列□示描述了“可接受”和“不可接受”的工□□果。

可接受的工艺	可接受的注释
	<p>所有螺纹都应彻底成型或切割、且螺纹尺寸、等级和形状都应符合文件要求。螺纹不得有损坏、裂纹、毛刺和污染。</p>
	<p>螺纹上的小刻痕、凹陷或刮擦属于正常现象，除非与正确的螺纹规不合、否则不得放弃使用。</p>

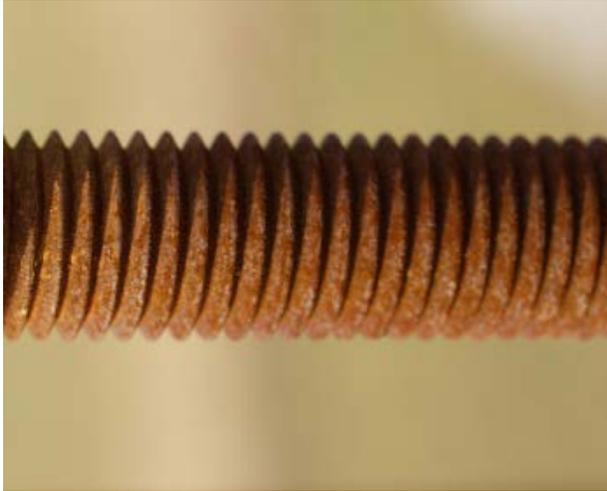


MTS-□□工□□准

工□□准号：02-04

修□：A

不可接受的工艺



不可接受的注释

□□螺□提供适当的保□，避免腐□。腐□、生□或□度氧化的螺□不可接受，并可能□致固定件□度降低、造成□□的扭力□并□致整体外□□量不可接受。



螺□内不得有泥土、□滑脂、碎片和□染物，否□将□致□装不良，液□系□被□染或造成□□的扭力□。



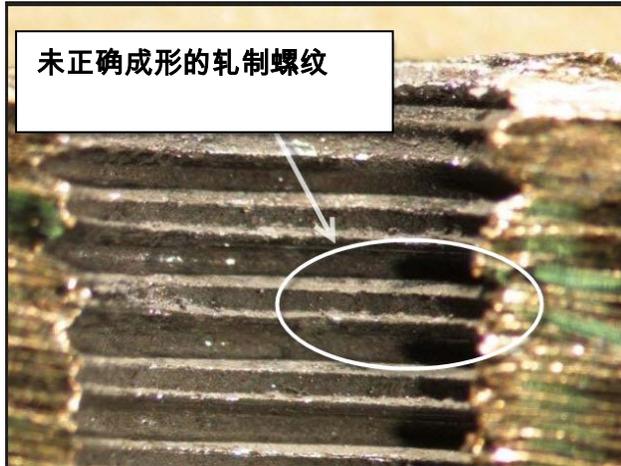
MTS-□□工□□准

工□□准号：02-04

修□：A



错扣的螺纹不可接受。其可能影响螺纹啮合，并降低固定件强度，造成错误的扭力值和导致整体外观质量不可接受。



未正确成形的轧制螺纹不可接受。否则将导致出现超出指定直径、强度的数值，并导致固定件螺纹固定异常。

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

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-□□工□□准

工□□准号：02-04

修□：A

--	--	--	--

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	(文件批准)	
Alan Rivers / 工艺标准协同负责人	(文件批准)	