

中车青岛四方股份		车轮加工质量确认表								版本	1
产品名称		车轮111			确认表名称	车轮质量普检-CCW_CODE_01		文件编号		F111	
公司		青岛四方			施工班组	TeamGroup1,班组		产出物编码		CCW_CODE_01	
WBS元素		WBS_Element01			车型车号	CAR_TYPE_01		车轮编号		2	
图号		CCW_TH_01			专检人员	admin		专检日期		2019-09-08	
序号	检测项点	检测标准			工艺装备信息		检查结果		操作时间	操作者	
		标准值	上公差	下公差	名称	编号	检查数值	结果			
1	车轮三坐标测量										
1.1	轮毂孔直径-1	204	0.046	0	三坐标	400-364	203.999	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.2	轮毂孔直径-2	204	0.046	0	三坐标	400-364	203.998	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.3	轮毂孔直径-3	204	0.046	0	三坐标	400-364	203.985	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.4	轮毂外径-外侧	-135	0	-1	三坐标	400-364	-136.218	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.5	轮毂外径-内侧	-135	0	-1	三坐标	400-364	-136.328	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.6	辐板起始圆-外侧	-210	0.5	0	三坐标	400-364	-209.815	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.7	辐板起始圆-内侧	-210	0.5	0	三坐标	400-364	-209.821	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.8	辐板终止圆-外侧	-339.5	0.5	-1	三坐标	400-364	-339.71	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.9	辐板终止圆-内侧	-339.5	0.5	-1	三坐标	400-364	-339.685	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.10	外侧轮辋内径	745	0	-2	三坐标	400-364	743.908	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.11	磨耗槽位置	-395	0	-1	三坐标	400-364	-398.268	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.12	轮径	860	0.5	0	三坐标	400-364	860.832	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.13	轮毂宽度	179	1	0	三坐标	400-364	179.497	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.14	外侧辐板轮辋面距离	51.5	0.25	-0.25	三坐标	400-364	51.485	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.15	轮辋最小厚度	29	1	0	三坐标	400-364	29.466	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.16	轮辋厚度	135	1	-1	三坐标	400-364	134.954	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.17	辐板厚度	32	0.5	-0.5	三坐标	400-364	32.005	合格	2019-07-16 10:08	/	
1.18	外侧轮辋内径深度	21	1	0	三坐标	400-364	21.496	合格	2019-07-16 10:08	/	

1.19	轮毂孔圆柱度	0	0.02	0	三坐标	400-364	0.003	合格	2019-07-16 10:08	/
1.20	轮毂孔跳动	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.06	合格	2019-07-16 10:08	/
1.21	辐板平行度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.028	合格	2019-07-16 10:08	/
1.22	轮辋外侧内圆跳动	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.046	合格	2019-07-16 10:08	/
1.23	内侧轮辋跳动	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.021	合格	2019-07-16 10:08	/
1.24	定位销孔直径-1	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.014	合格	2019-07-16 10:08	/
1.25	定位销孔直径-2	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.011	合格	2019-07-16 10:08	/
1.26	定位销孔直径-3	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.012	合格	2019-07-16 10:08	/
1.27	定位销孔直径-4	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.011	合格	2019-07-16 10:08	/
1.28	定位销孔直径-5	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.013	合格	2019-07-16 10:08	/
1.29	定位销孔直径-6	25	0.052	0	三坐标	400-364	25.012	合格	2019-07-16 10:08	/
1.30	定位销孔位置度-1	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.075	合格	2019-07-16 10:08	/
1.31	定位销孔位置度-1-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.037	合格	2019-07-16 10:08	/
1.32	定位销孔位置度-1-ax	180	0	0	三坐标	400-364	180	合格	2019-07-16 10:08	/
1.33	定位销孔位置度-2	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.059	合格	2019-07-16 10:08	/
1.34	定位销孔位置度-2-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.029	合格	2019-07-16 10:08	/
1.35	定位销孔位置度-2-ax	120	0	0	三坐标	400-364	119.999	合格	2019-07-16 10:08	/
1.36	定位销孔位置度-3	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.066	合格	2019-07-16 10:08	/
1.37	定位销孔位置度-3-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.031	合格	2019-07-16 10:08	/
1.38	定位销孔位置度-3-ax	60	0	0	三坐标	400-364	59.998	合格	2019-07-16 10:08	/
1.39	定位销孔位置度-4	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.082	合格	2019-07-16 10:08	/
1.40	定位销孔位置度-4-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.037	合格	2019-07-16 10:08	/
1.41	定位销孔位置度-4-ax	0	0	0	三坐标	400-364	-0.003	合格	2019-07-16 10:08	/
1.42	定位销孔位置度-5	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.099	合格	2019-07-16 10:08	/

1.43	定位销孔位置度-5-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.049	合格	2019-07-16 10:08	/
1.44	定位销孔位置度-5-ax	-60	0	0	三坐标	400-364	-60.002	合格	2019-07-16 10:08	/
1.45	定位销孔位置度-6	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.08	合格	2019-07-16 10:08	/
1.46	定位销孔位置度-6-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.04	合格	2019-07-16 10:08	/
1.47	定位销孔位置度-6-ax	-120	0	0	三坐标	400-364	-120	合格	2019-07-16 10:08	/
1.48	螺栓孔位置度-1	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.037	合格	2019-07-16 10:08	/
1.49	螺栓孔位置度-1-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.012	合格	2019-07-16 10:08	/
1.50	螺栓孔位置度-1-ax	165	0	0	三坐标	400-364	165.003	合格	2019-07-16 10:08	/
1.51	螺栓孔位置度-2	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.019	合格	2019-07-16 10:08	/
1.52	螺栓孔位置度-2-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.004	合格	2019-07-16 10:08	/
1.53	螺栓孔位置度-2-ax	135	0	0	三坐标	400-364	135.002	合格	2019-07-16 10:08	/
1.54	螺栓孔位置度-3	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.002	合格	2019-07-16 10:08	/
1.55	螺栓孔位置度-3-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.001	合格	2019-07-16 10:08	/
1.56	螺栓孔位置度-3-ax	105	0	0	三坐标	400-364	105	合格	2019-07-16 10:08	/
1.57	螺栓孔位置度-4	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.018	合格	2019-07-16 10:08	/
1.58	螺栓孔位置度-4-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.009	合格	2019-07-16 10:08	/
1.59	螺栓孔位置度-4-ax	75	0	0	三坐标	400-364	75	合格	2019-07-16 10:08	/
1.60	螺栓孔位置度-5	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.016	合格	2019-07-16 10:08	/
1.61	螺栓孔位置度-5-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.007	合格	2019-07-16 10:08	/
1.62	螺栓孔位置度-5-ax	45	0	0	三坐标	400-364	44.999	合格	2019-07-16 10:08	/
1.63	螺栓孔位置度-6	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.64	螺栓孔位置度-6-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.011	合格	2019-07-16 10:08	/
1.65	螺栓孔位置度-6-ax	15	0	0	三坐标	400-364	15	合格	2019-07-16 10:08	/
1.66	螺栓孔位置度-7	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.04	合格	2019-07-16 10:08	/

1.67	螺栓孔位置度-7-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.02	合格	2019-07-16 10:08	/
1.68	螺栓孔位置度-7-ax	-15	0	0	三坐标	400-364	-15.001	合格	2019-07-16 10:08	/
1.69	螺栓孔位置度-8	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.052	合格	2019-07-16 10:08	/
1.70	螺栓孔位置度-8-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.026	合格	2019-07-16 10:08	/
1.71	螺栓孔位置度-8-ax	-45	0	0	三坐标	400-364	-45	合格	2019-07-16 10:08	/
1.72	螺栓孔位置度-9	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.047	合格	2019-07-16 10:08	/
1.73	螺栓孔位置度-9-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.74	螺栓孔位置度-9-ax	-75	0	0	三坐标	400-364	-74.999	合格	2019-07-16 10:08	/
1.75	螺栓孔位置度-10	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.048	合格	2019-07-16 10:08	/
1.76	螺栓孔位置度-10-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.77	螺栓孔位置度-10-ax	-105	0	0	三坐标	400-364	-104.998	合格	2019-07-16 10:08	/
1.78	螺栓孔位置度-11	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.03	合格	2019-07-16 10:08	/
1.79	螺栓孔位置度-11-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.013	合格	2019-07-16 10:08	/
1.80	螺栓孔位置度-11-ax	-135	0	0	三坐标	400-364	-134.998	合格	2019-07-16 10:08	/
1.81	螺栓孔位置度-12	0	0.2	0	三坐标	400-364	0.033	合格	2019-07-16 10:08	/
1.82	螺栓孔位置度-12-r	280	0	0	三坐标	400-364	280.014	合格	2019-07-16 10:08	/
1.83	螺栓孔位置度-12-ax	-165	0	0	三坐标	400-364	-164.998	合格	2019-07-16 10:08	/
1.84	螺栓孔直径-1	22	0	0	三坐标	400-364	22.024	合格	2019-07-16 10:08	/
1.85	螺栓孔直径-2	22	0	0	三坐标	400-364	22.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.86	螺栓孔直径-3	22	0	0	三坐标	400-364	22.017	合格	2019-07-16 10:08	/
1.87	螺栓孔直径-4	22	0	0	三坐标	400-364	22.023	合格	2019-07-16 10:08	/
1.88	螺栓孔直径-5	22	0	0	三坐标	400-364	22.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.89	螺栓孔直径-6	22	0	0	三坐标	400-364	22.023	合格	2019-07-16 10:08	/
1.90	螺栓孔直径-7	22	0	0	三坐标	400-364	22.023	合格	2019-07-16 10:08	/

1.91	螺栓孔直径-8	22	0	0	三坐标	400-364	22.023	合格	2019-07-16 10:08	/
1.92	螺栓孔直径-9	22	0	0	三坐标	400-364	22.023	合格	2019-07-16 10:08	/
1.93	螺栓孔直径-10	22	0	0	三坐标	400-364	22.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.94	螺栓孔直径-11	22	0	0	三坐标	400-364	22.021	合格	2019-07-16 10:08	/
1.95	螺栓孔直径-12	22	0	0	三坐标	400-364	22.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.96	辐板孔分度圆半径	280	0.1	-0.1	三坐标	400-364	280.022	合格	2019-07-16 10:08	/
1.97	注油孔角度	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.98	踏面圆度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.086	合格	2019-07-16 10:08	/
1.99	轮毂最小厚度	29	1	0	三坐标	400-364	29.466	合格	2019-07-16 10:08	/
1.100	辐板跳动	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.009	合格	2019-07-16 10:08	/
1.101	注油孔深度	0	0	-1	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.102	外侧轮毂距	21	0.5	0	三坐标	400-364	21.287	合格	2019-07-16 10:08	/
1.103	轮毂外侧轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.115	合格	2019-07-16 10:08	/
1.104	轮辋外侧轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.977	合格	2019-07-16 10:08	/
1.105	磨耗槽轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.491	合格	2019-07-16 10:08	/
1.106	踏面轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.557	合格	2019-07-16 10:08	/
1.107	轮毂内侧轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.038	合格	2019-07-16 10:08	/
1.108	轮辋内侧轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0.271	合格	2019-07-16 10:08	/
1.109	燕尾槽轮廓度	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.110	降噪块安装槽轮廓度-1	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.111	降噪块安装槽轮廓度-2	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.112	燕尾槽厚度	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.113	燕尾槽距轮辋面距离	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.114	油沟轮廓度	0	0.1	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/

1.115	预留1	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.116	预留2	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.117	预留3	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.118	预留4	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
1.119	预留5	0	0	0	三坐标	400-364	0	合格	2019-07-16 10:08	/
2	车轮超声波探伤									
2.1	★车轮超声波探伤	符合车轮超声波探伤工艺文件			车轮超声波探伤	OP50-500	合格	合格	2019-07-07:16:30	/
3	车轮磁粉探伤									
3.1	★车轮磁粉探伤	符合车轮磁粉探伤工艺文件			车轮磁粉探伤	OP60-100	合格	合格	2019-09-02:52:17	/
3.2	剩磁(mT)	33			剩磁计	OP60-100	222	合格	2019-09-02:52:17	/
4	车轮静平衡									
4.1	静平衡量(g.m)	123123			车轮静平衡设备	A001	30	合格	2019-07-17:00:00	/
5	人工作业台位									
5.1	毂孔粗糙度Ra	20-10			/	/	15.11	合格	2019-08-29 13:21	/
5.2	辐板粗糙度Ra	0-21			/	/	100	合格	2019-09-06 16:39	/
5.3	互检	尺寸大小，无磨损，无锐角，清晰，轮孔直径误差<0.33333333			/	/	合格	合格	2019-08-29 13:26	/