高频淬火 • 回火工序品质确认记录

测定日:

缶

月

日

部品名称: 转子轴

淬裂检查

番号:

时间	工位	左工位									右工位												
	左/右	左				右					左				右								
	具組	游标 神尺 硬度计			千分尺	マ 游标 卡尺 硬度计			千分尺	游标卡尺	硬度计 千分尺			游标卡尺	硬度计			千分尺					
	待测值 状态	淬火长 度	切齿部	研磨部	湖面	检测切 齿部上 、中尺 寸误差 (0.03 以内)	淬火长 度	切齿部	研磨部	端面	检测切 齿部上 、中尺 寸误差 (0.03 以内)	淬火长 度	切齿部	研磨部	ॐसं तिर्व	检测切 齿部上 、中误 (0.03 以内)	淬火长 度	切齿部	研磨部	湖面	检测切 齿部上 、中误差 (0.03 以内)	判断	检查者
																						合・否	
																						合・否	
																						合・否	
																						合・否	
																						合・否	
																						合・否	
																						合・否	
	1																					合・否	
																						合・否	
																						合・否	
换型 (淬火)																						合•否	
换型(回	回火)																					合•否	

宏观检查	单位: mm	合•否	检查者						
	左工位	右工位	右工位						
T									
			×						
	-		,						

裂痕

状态代码: a: 首检 b: 末检: c: 换刀 d: 调整 e: 正常点检 ※本表实施者为取得测量资格的人员,点检周期为2小时/次

※发现异常时按<测量不良后处理流程业务指导书) 进行处理;

※如遇"首检""末检"时,请在"状态栏"内填入代码"a""b"(其他状态同此相同) 首检:零件换型或不连续生产的第一个零件;

连续淬、回火4次

末检: 零件换型、换刀、调整及长时间停机前的最后一个;

※端面硬度仅在换型或长时间停机后测量。

发长时何停机后测量。 质量记录



2018-10-11

如发现写错时请用黑色笔划""并用红色笔

有•无

订正; 不合格时, 请用红笔记录实际值

※測量前将量具调0,更换道具及产品时必须实施;

※点检时请对照<加工工程用图>和<MCC生技/品管发行作业指导书>进行测量;

※点检{切齿部上、中尺寸误差(0.03以内)】时请参照《淬火换型测量》作业标准。

保管期限: 10年

QB-409:034B/MCC

检查者