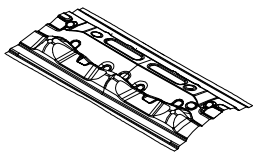
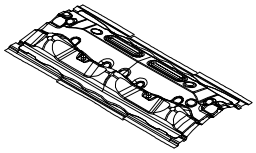
东莞市长东模具有限公司

工序名	4.冲孔	工程作业指导书		设备	300T冲床
				闭合高度	
零件名称	BACK DOOR OPENING LWR	零件图号	63153-DR070	材料	SPC270D T=0.55
		劳保用品	①工作服 ②帽子 ③防滑工作鞋 ④耳塞 ⑤帆布手套		

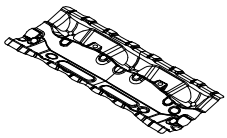
工序流程图



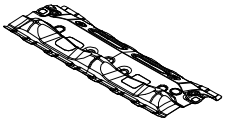
1.拉伸



2切边,冲孔



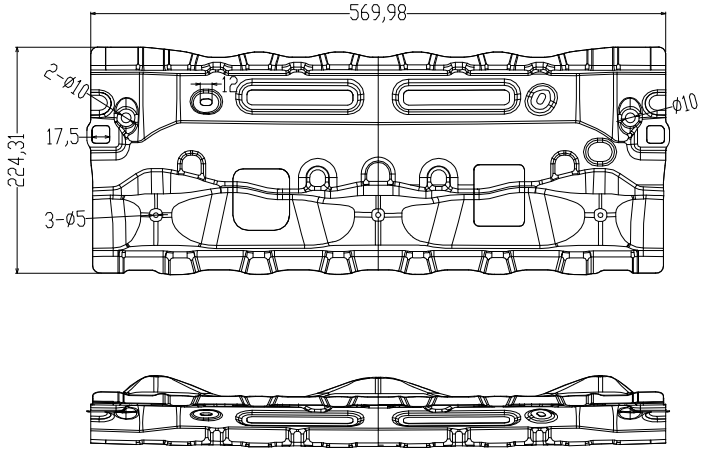
3成形

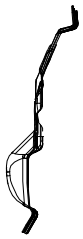


4.冲孔，打刻印

工序图

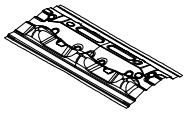
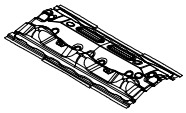
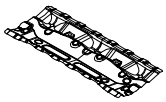
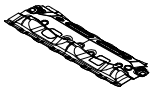
第三角投影法





注：
1.未注公差为±0.5
2.表面无刮痕、变形，无漏冲孔
3.毛刺检查方法:手戴棉纱手套,来回触摸产品剪切边沿,以不将棉纱勾起为准.
4.刻印内容：530　刻印要求清晰

作业方法

作业顺序	①	②	③	④	⑤
					
	开料	1.拉伸	2切边	3成形	4.冲孔
	先取板材	将板材摆放到位,定位准确可靠	确认安全,确认板材摆放到位,双手按下开关进行冲压	放置产品要旋转180° 毛刺向上确认安全,确认板材摆放到位,双手按下开关进行冲压	确认安全,确认板材摆放到位,双手按下开关进行冲压完成后产品型面上检具检测。

制造条件、管理项目

管理项目	管理值	确认方法	确认频率	责任人	确认记录
冲压设备	300T	目视	始业时	装/卸模人员	———

备注：1.设备或模具不良时报告生产班长处理.
2.具有不安全情况发生时,立即停机,报告生产班长.

改订栏	NO.	项目	编制	审核	日期
	5				
	4				
	3				
	2				
	1	新规作成			

品质管理项目

NO.	管理项目	管理值	检查方法	确认频率	责任人	确认记录
①	外观	无崩缺、毛刺和利边	目视	全部	操作者检验员	生产过程记录表
②	板厚	0.55±0.06	游标卡尺	首,末,巡检	检验员	过程过程记录表
③	尺寸	ø5±0.1	游标卡尺	首,末,巡检	检验员	过程过程记录表
④	尺寸	ø12X7±0.1	游标卡尺	首,末,巡检	检验员	过程过程记录表
⑤	尺寸	ø20x16±0.1	游标卡尺	首,末,巡检	检验员	过程过程记录表
⑥						
⑦						
⑧						
⑨						