



MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-02

: 修订A

- 1.1 名称：机械加工一碎片、飞边和锋利边缘
- 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）：飞边、碎片和锋利边缘可能带来不可接受的风险。包括对材料处理人员安全的风险，以及无法满足装配部件功能和质量要求，及其后续操作的风险。
- 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
	<p>孔整个长度范围内无飞边。</p> <p>暴露的边缘已破损且无飞边、锋利边缘和金属碎屑。</p> <p>除非文件中规定需要锋利边缘，或可以有锋利边缘的部位。</p>

不可接受的工艺	不可接受的注释
	<p>孔内有飞边，和/或在孔内部和/或外部有松动和悬挂的金属碎屑。</p> <p>飞边可能导致装配过程中，装配零件被划伤或留下痕迹，并使得组装难以甚至无法进行。其也可能阻碍部件的正确装配，引发无法对齐的问题。</p>

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。

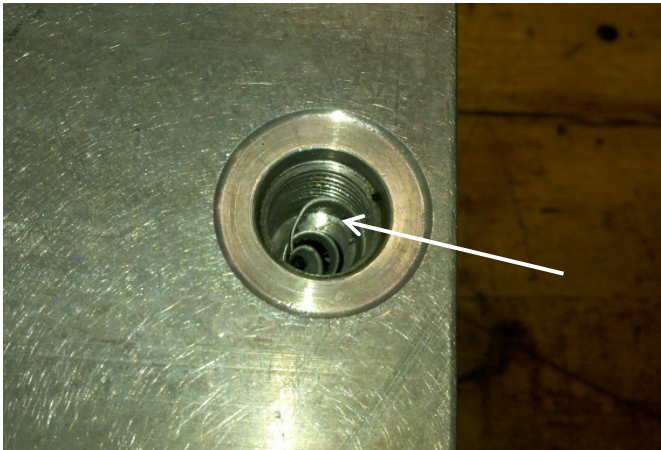
□有信息—根据 MTS 系□公司指示使用




MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-02

: 修订A

不可接受的工艺	不可接受的注释
	<p>孔内有松动的碎片。</p> <p>孔内有碎片时，零件无法组装，并可能导致螺纹和/或孔出现痕迹、被撕裂或损坏。这将导致接口发生泄漏或部件紧固时出错。</p> <p>碎片还有污染液压系统的危险，并可能导致整个系统出现故障。</p>

可接受的工艺	可接受的注释
	<p>所有锋利边缘都应削平至文件规定的平缓圆弧。</p>

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-测试工艺标准

: 工艺标准号02-02

: 修订A

不可接受的工艺



不可接受的注释

去毛刺工具造成的锋利边缘不可接受。其可能导致热处理过程中零件开裂。



MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-02

: 修订A

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		