

机加工操作要求：

1. 干加工，全部 $\sqrt{3.2}$ ；

2. 穿戴手套，不允许直接接触工件；

3. 加工后发热的工件不允许叠放，会发生氧化；可放置在干净金属板上冷却后叠放，或在每层之间隔一层干净无油的不锈钢网；

4. 锐边倒钝 $0.3 \times 45^\circ$ ；

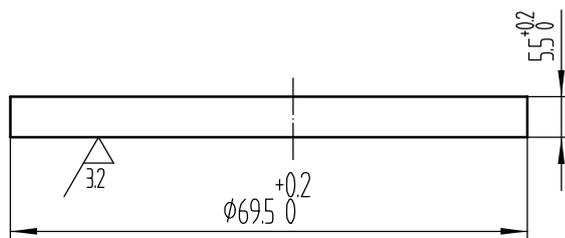
加工步骤：

1. 车外圆及粗车含Cu皮的端面，剩余厚度 $7.5^{+0.2}_0$ mm (加工 $0.6-0.8$ mm)，确保车掉端面的纯Cu皮；注意装夹，防止工件甩飞碰伤。

2. 车第二面，厚度 $5.5^{+0.2}_0$ mm。第二面缺陷多，禁止第一面过多加工。

检验要求：

尺寸检验：自检直径及厚度，检验比例 $\geq 5\%$ 。



					页码：	4466		加工图号	04.508.118.77-02		
标记	处数	文件号	签字	日期	产品简写： CuCr(50)粗车坯(渗)			用户图号			
设计						规格：	$\phi 68.5 \times 5$ 元件		阶段标记	重量	比例
制图	谢荣文		2021.11.12								
审核	颜培涛		2021.11.12								
审定						外协用					
								桂林金格电工电子材料科技有限公司			
								合金制造部			

机加工操作要求:

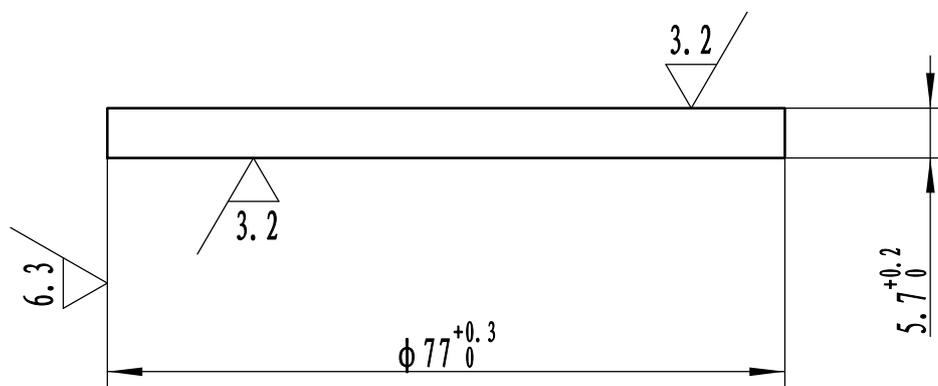
1. 干加工;
2. 穿戴洁净的手套, 不允许用手直接接触工件;
3. 加工后发热的工件不允许叠放, 会发生氧化; 可放置在干净金属板上进行冷却后再叠放, 或在每层之间隔一层干净无油的不锈钢网;
4. 锐边倒钝 $0.2-0.3 \times 45^\circ$;

加工步骤:

1. 车外圆及粗车含铜皮的端面, 剩余厚度 $7.7^{+0.2}_0$ mm (加工量 $0.6-0.8$ mm), 确保此端面的纯铜皮完全车掉; 注意装夹, 防止工件甩飞碰伤。
2. 车第二面, 厚度 $5.7^{+0.2}_0$ mm。第二面缺陷多需车掉 2.0 mm左右, 禁止在第一面过多加工。

检验要求:

1. 粗糙度检验比例 100% , 目测;
2. 尺寸检验比例 $\geq 5\%$, 全部使用千分尺或卡尺。



					页 码:	4594		加工图号	04.508.118.91-02		
标记	处数	文件号	签字	日期	材 料:	CuCr(50)粗车坯(渗)		用户图号			
设计					规 格:	$\phi 76 \times 5.2$ 元件		数 量	重 量	比 例	
制图	谢荣文		2024.12.2		桂林金格电工电子材料科技有限公司						
审核	颜培涛		2024.12.2								
审定					熔渗法铜铬(50)触头				合金制造部		

机加工操作要求:

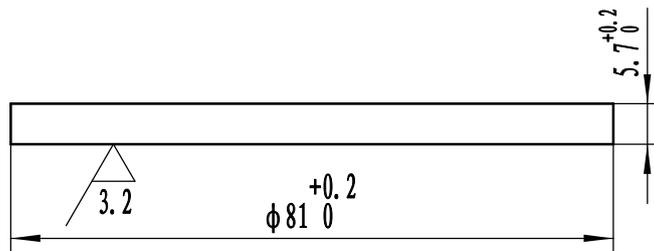
1. 干加工,全部 $\sqrt{3.2}$;
2. 穿戴手套, 不允许直接接触工件;
3. 加工后发热的工件不允许叠放, 会发生氧化; 可放置在干净金属板上冷却后叠放, 或在每层之间隔一层干净无油的不锈钢网;
4. 锐边倒钝 $0.3 \times 45^\circ$;

加工步骤:

1. 车外圆及粗车含Cu皮的端面, 剩余厚度 $7.5^{+0.2}_0$ mm, 确保车掉端面的纯Cu皮; 注意装夹, 防止工件甩飞碰伤。
2. 车第二面, 厚度 $5.7^{+0.2}_0$ mm。第二面缺陷多, 禁止第一面过多加工。

检验要求:

尺寸检验: 自检直径及厚度, 检验比例 $\geq 5\%$ 。



					页 码:	4588	加工图号	04.508.118.90-02		
标记	处数	文件号	签字	日期	产品简写: CuCr (50)粗车坯(渗)	规 格: φ80×5.2元件	用户图号			
设计							阶段标记	重量	比例	
制图	谢荣文	2024.12.2								
审核	颜培涛	2024.12.2					桂林金格电工电子材料科技有限公司			
审定					外协用		合金制造部			