

车间	第（）车间	工艺卡片		资料编号	
零件名称		材料牌号		共（）页	第（）页
零件图号		材料定额		设备型号	
装配图号		重量		每件点数	
		工艺参数		焊接转速	1000~3000r/min
				下扎时间	$t=1\sim 4.5s$
				回填时间	$0.8t\sim 1.0t$
				停留时间	0.5~1s
				下扎深度	板厚+0.2~0.4mm
				下压量	0.1~0.3mm
		材料状态		板厚	
				表面状态	
编制	校对	审核		车间主任	主管工程师

备注：d 为待焊接工件的厚度。

工艺 1

工艺 1			
工艺参数			实验结果记录
焊接转速		下扎深度	
回填时间		下压量	
下扎时间			