

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=1~4.5s
				回填时间	0.8t~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				
工艺 2				
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				