

试验编号 试验日期 产品名称 主轴转速(r/min) 进给量(mm/r) 磨削余量(mm) 走刀速度
(mm/min) 轴向压力(N) 热处理温度(℃) 保温时长(h) 外形尺寸(mm) 圆度(μ m) 平面度(μ
m) 同轴度(μ m) 粗糙度 Ra(μ m) 洛氏硬度(HRC) 齿形误差(μ m) 齿距偏差(μ m) 淬火层厚
度(mm) 动平衡偏差(g • cm) 综合判定 加工效率因子 热处理强化指数 形位精度系数 综合
质量得分

SY-001 2025/1/1 轴芯 1701 0.13 0.0855 89 122 227 1.8 7.63 2.3783 2.9424 3.388 0.4507 33
2.2664 3.1524 0.1564 0.9166 合格 15.1389 5.1612 3.207 5

SY-002 2025/1/2 电机轴 1958 0.12 0.1048 100 110 220 2.2 10.42 3.0886 2.2667 4.5522 0.673
28 2.0909 3.5619 0.157 1.3903 不合格 19.58 4.396 3.374 4

SY-003 2025/1/3 转轴 1278 0.11 0.0889 89 134 221 1.8 14 2.7558 2.2044 4.6207 0.7604 39
2.7784 3.0217 0.1543 0.5913 合格 11.3742 6.0177 5.08 5