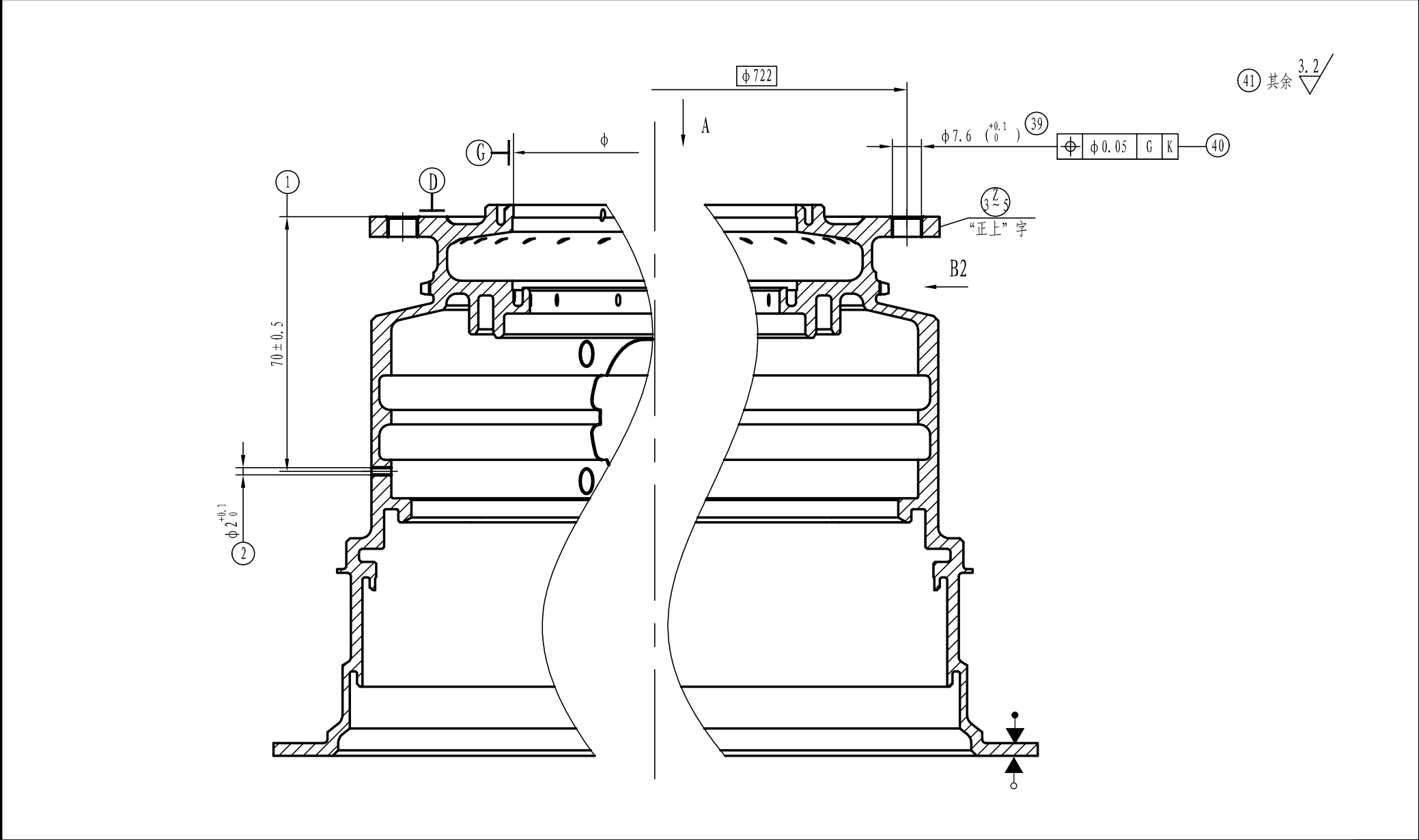


	工 序 图 表	型 号	零 件 号	010142800401	材 料	GH2150	工序号	共 8 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	45	第 1 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表

型 号

零 件 号

019142800401

材 料

GH2150

工序号

共 8 页

/

零件名称

涡轮机匣组件

硬 度

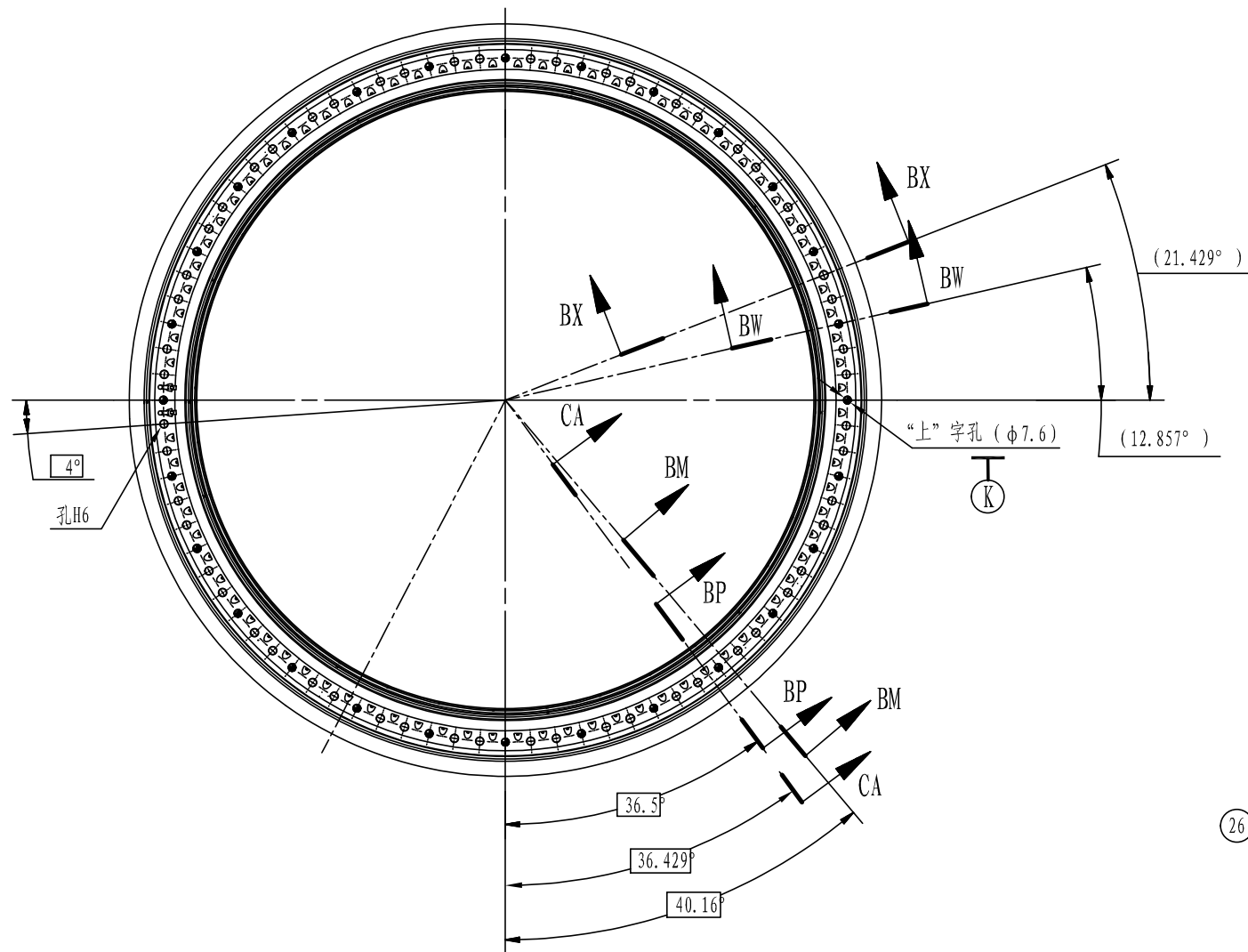
HB=375-277

45

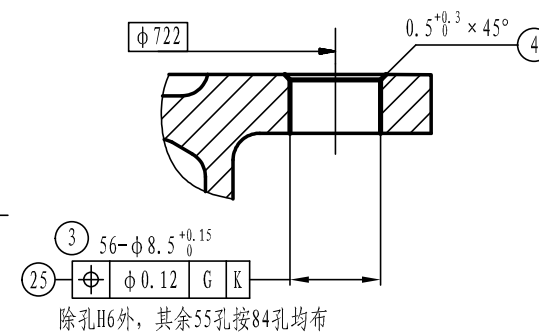
第 2 页

A向

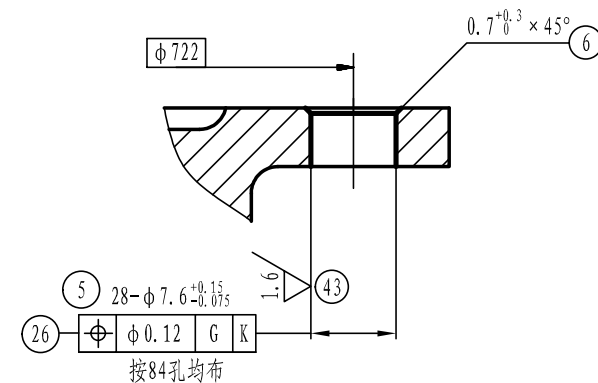
④2 其余 $\sqrt{3.2}$



BX-BX 旋转

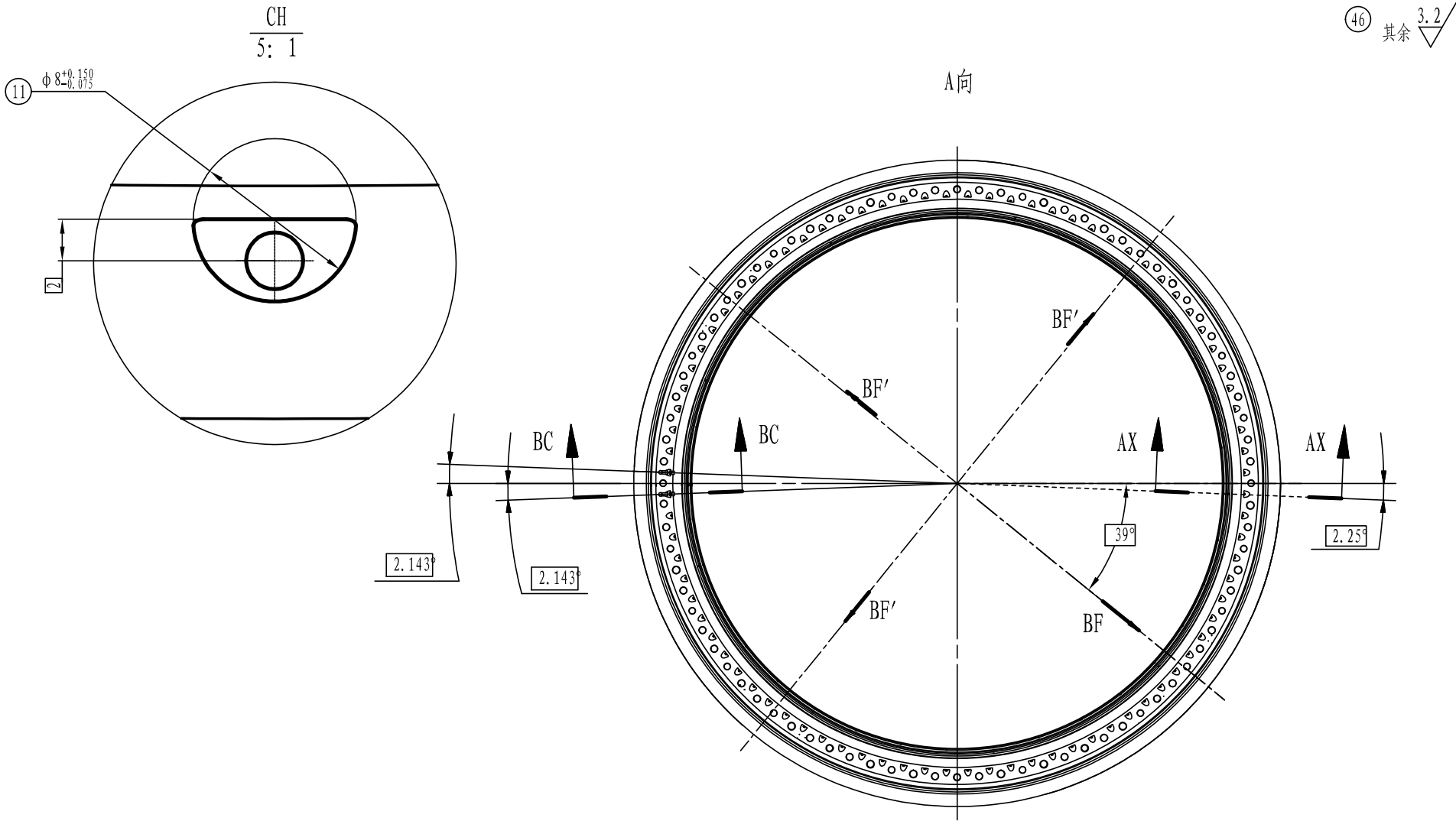


BW-BW 旋转



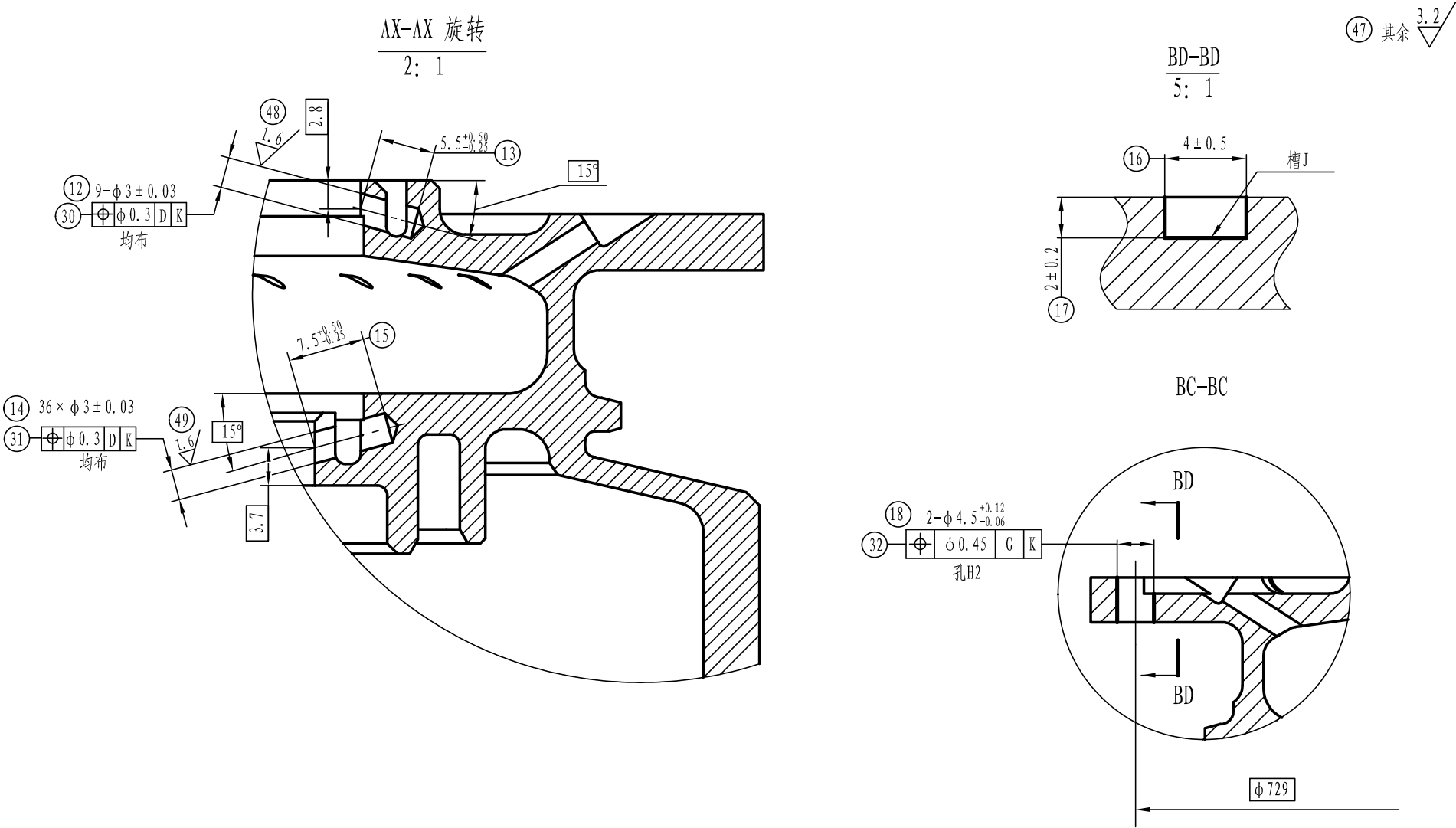
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	019142800401	材 料	GH2150	工序号	共 8 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	45	第 4 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	019142800401	材 料	GH2150	工序号	共 8 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	45	第 5 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表

型 号

零 件 号

019142800401

材 料

GH2150

工序号

共 8 页

/

零件名称

涡轮机匣组件

硬 度

HB=375-277

45

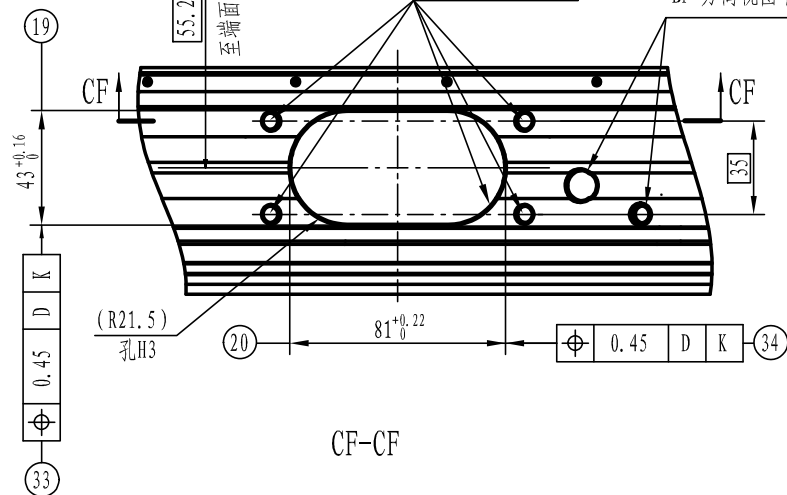
第 6 页

BF 旋转

1: 2

周向4组 均布

BF' 方向视图中无此孔



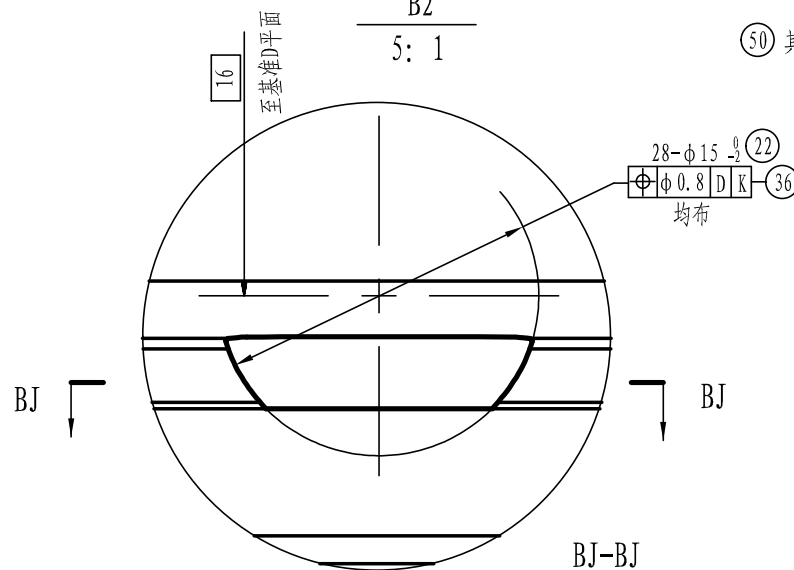
CF-CF

B2

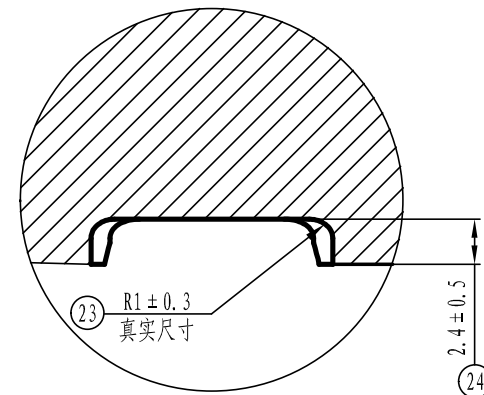
5: 1

(50) 其余

3.2



BJ-BJ



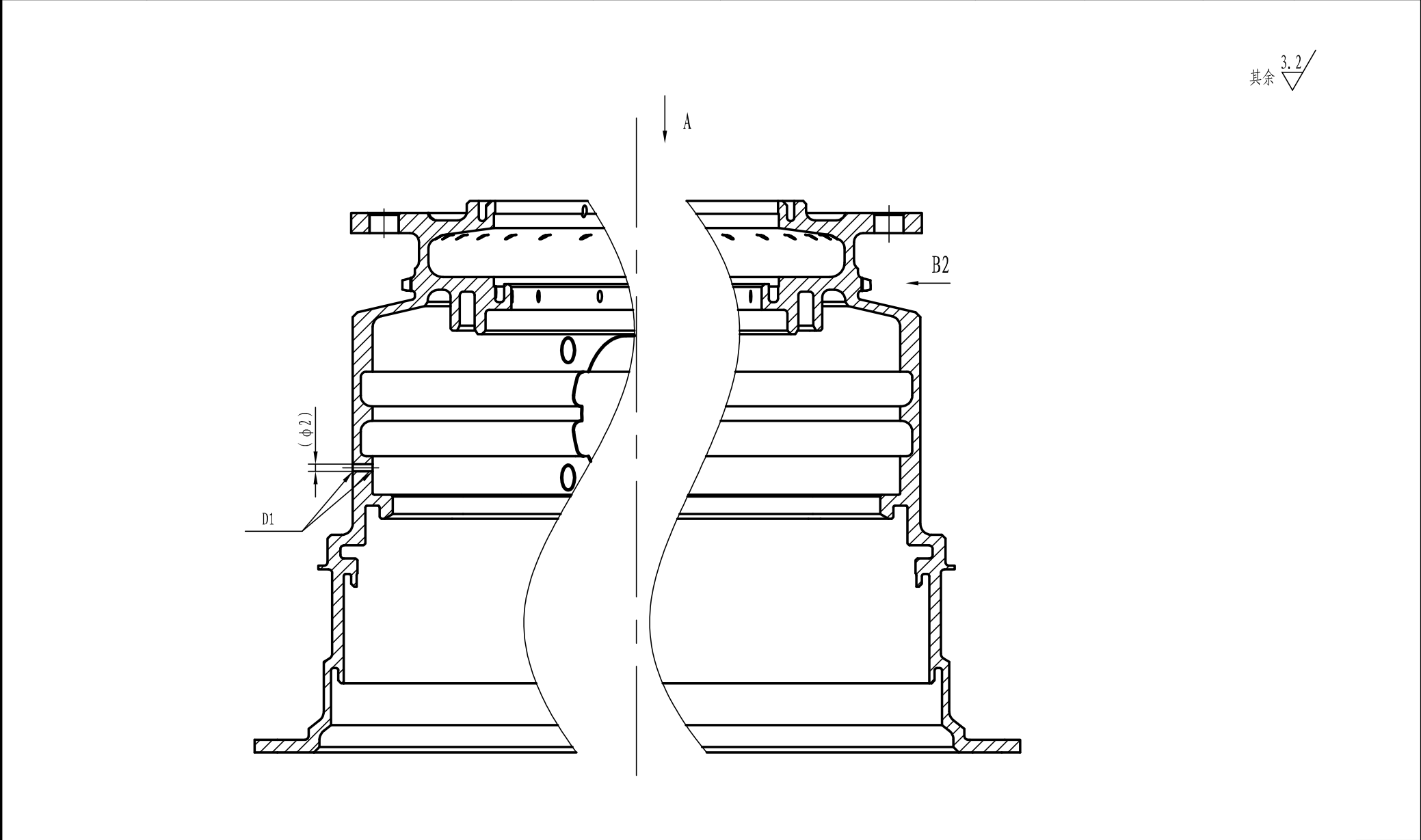
4- $\Phi 7.16$ $\frac{+0.1}{0}$ (21)
 $\Phi 0.2$ D K (35)
 孔H4
 MJ8 $\times$ 1-4H5H 螺纹 引攻 (52)

版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表				型 号	零 件 号	019142800401		材 料	GH2150	工序号	共 8 页										
				/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277	45	第 7 页										
工序名称				钻小端面孔及铣槽		夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴	设备型号	HF125H	冷却液	MKS-840								
基 准				支撑：▲ 压紧：▼				项目	内 容			工 艺 装 备									
								1	找正零件内孔G对点跳动不大于0.01；			0-10×0.01	百分表								
									支撑面0.02塞尺不过。			/	塞尺								
								2	按示意图加工，并提交检验：												
									①②⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭			/	CMM								
									⑮⑯⑰												
									⑱⑲⑳			2-4×0.02	针规								
									㉑			8-9.98×0.02	针规								
									㉒②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳			0-150×0.02	卡尺								
									㉔㉕㉖												
									㉗㉘			6-7.98×0.02	针规								
									㉙			6-7.98×0.02	针规								
												8-9.98×0.02	针规								
									㉚			4.02-5.98×0.02	针规								
									㉛			R7.5-R15×0.5	R样板								
									㉜			R0.3-R1.5×0.1	R样板								
									㉝			0-320°×2'	角度尺								
									㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺			/	粗糙度对比块								
									㊻㊼			MJ8×1-4H5H	螺纹塞规								
									未注圆角R0.5±0.2			R0.3-R1.5×0.1	R样板								
									当T大于1.5时，倒角0.3±0.2×45°±5°；当T小于			0-8×0.02	倒角卡尺								
									等于1.5，大于0.5时，倒角0.2T±0.1×45°±5°；												
									当T小于等于0.5时，倒角0.2T±0.07×45°±5°；												
								版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查	
								G									校 对			质量会签	
									审 核												

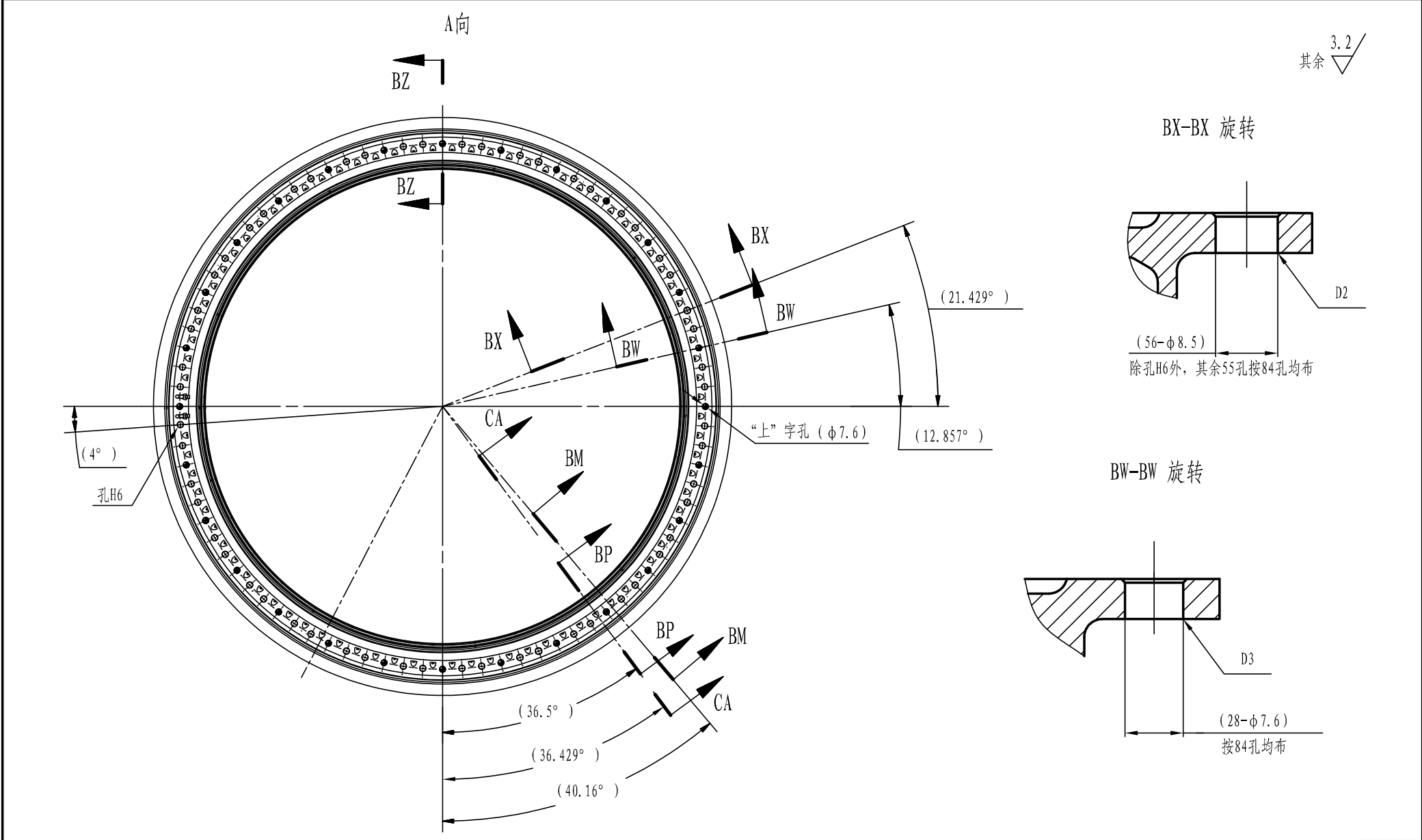
工 序 图 表						型 号	零 件 号	019142800401		材 料	GH2150		工序号	共 8 页								
						/	零件名称	涡轮增压组件		硬 度	HB=375-277		45	第 8 页								
工序名称						钻小端面孔及铣槽						夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴	设备型号	HF125H	冷却液	MKS-840			
基 准						支撑：▲压紧：▼								项目	内 容				工 艺 装 备			
															T为台阶或厚度或深度							
														3	按草图标印位置标记“正上”字				/		振动笔	
															附注：							
														1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保				/		周转箱	
															存和周转。							
														2	本工序按操作卡（CX-019142800401-45）执行							
														3	允许按平行于零件的垂直中心线加工槽J							
														4	允许沿孔H3的轮廓台阶0.5max							
														5	接刀痕按台阶0.05max，转接R5min							
														6	本工序允许与N0.50、N0.55合并交叉进行							
														版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期
G									校 对			质量会签										
									审 核													

工 序 图 表	型 号	零 件 号	材 料	GH2150	工序号	共 7 页
	/	零件名称	硬 度	HB=375-277	50	第 1 页

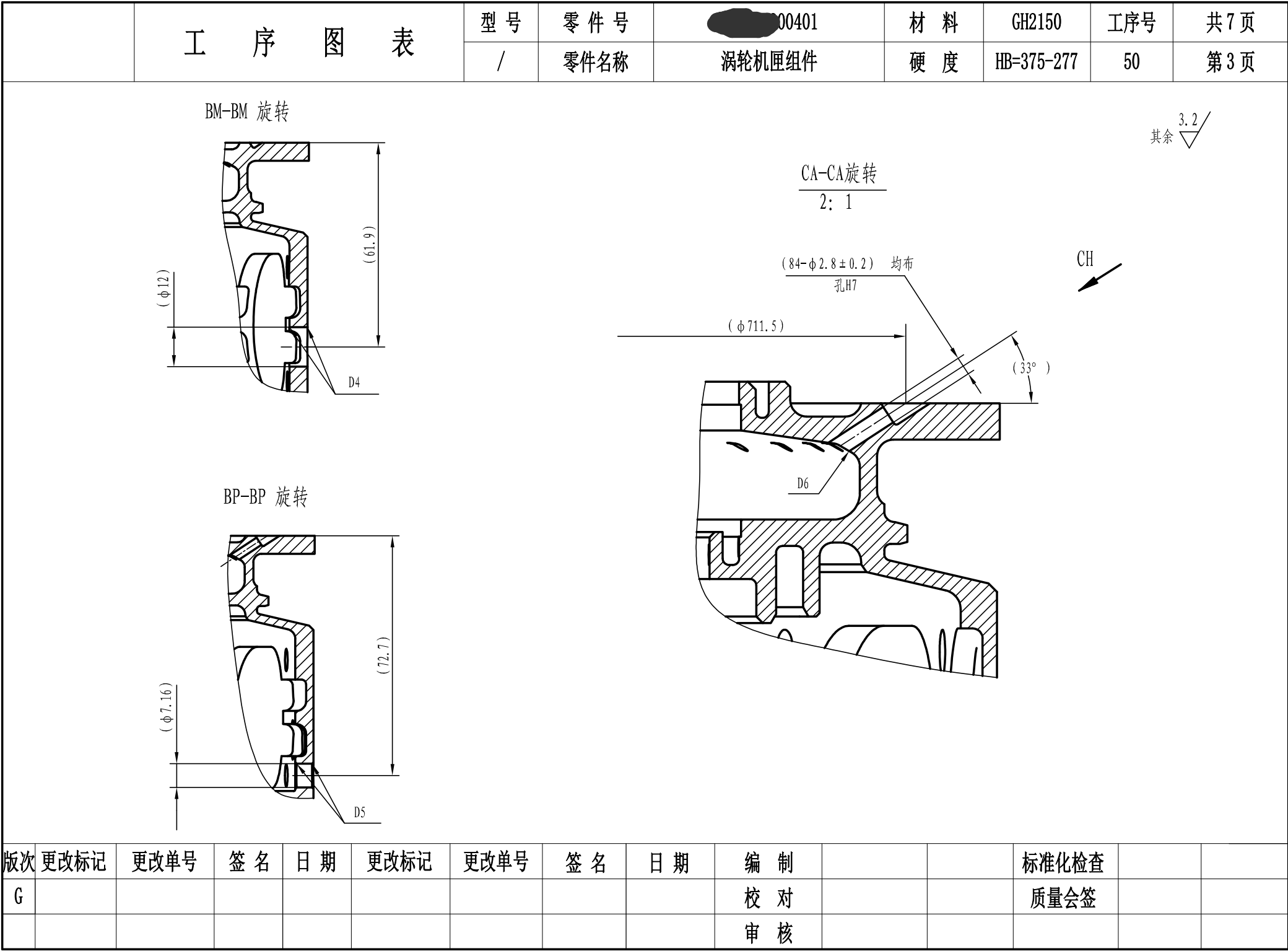


版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

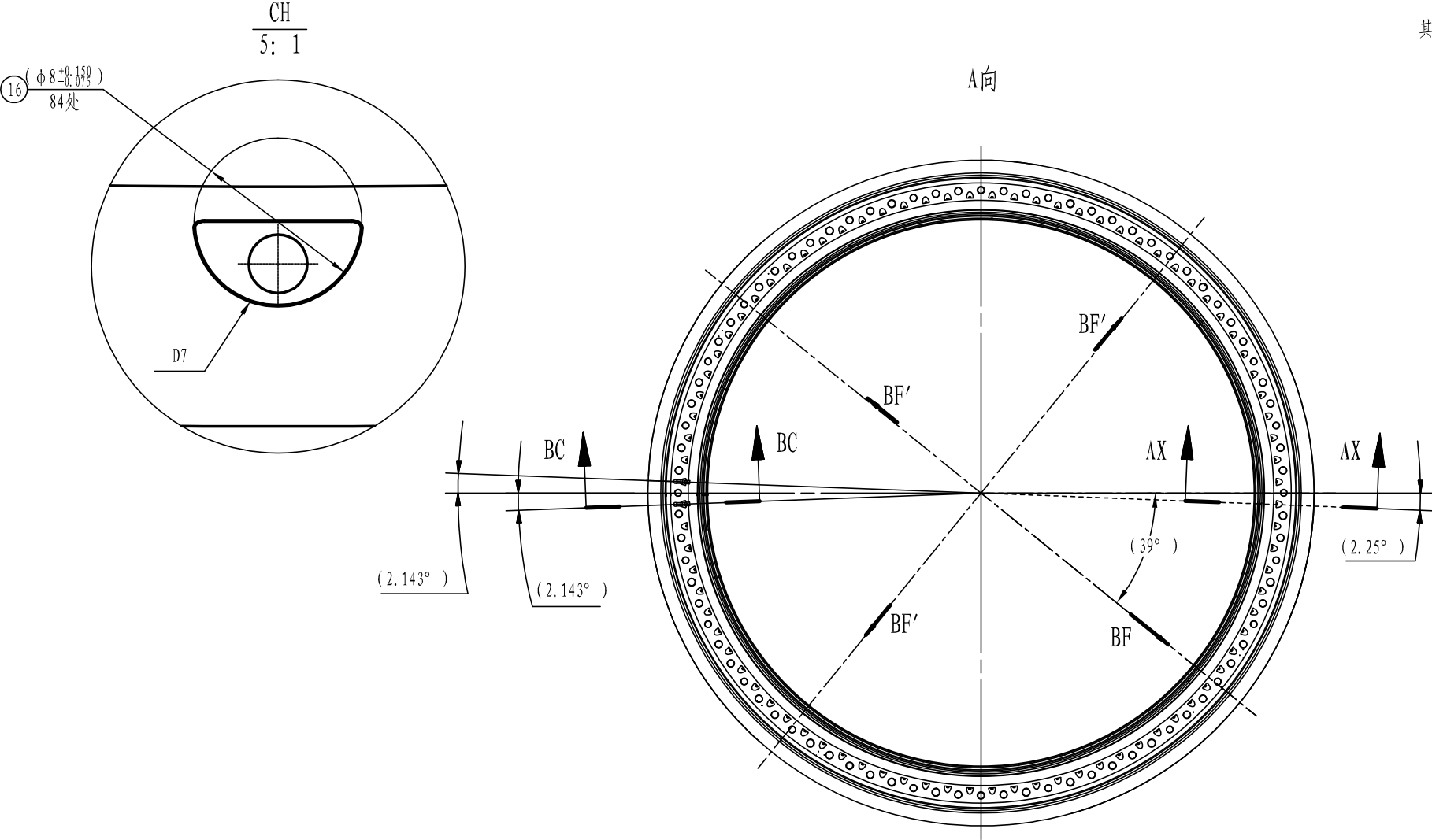
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	401	材 料	GH2150	工序号	共 7 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	50	第 2 页



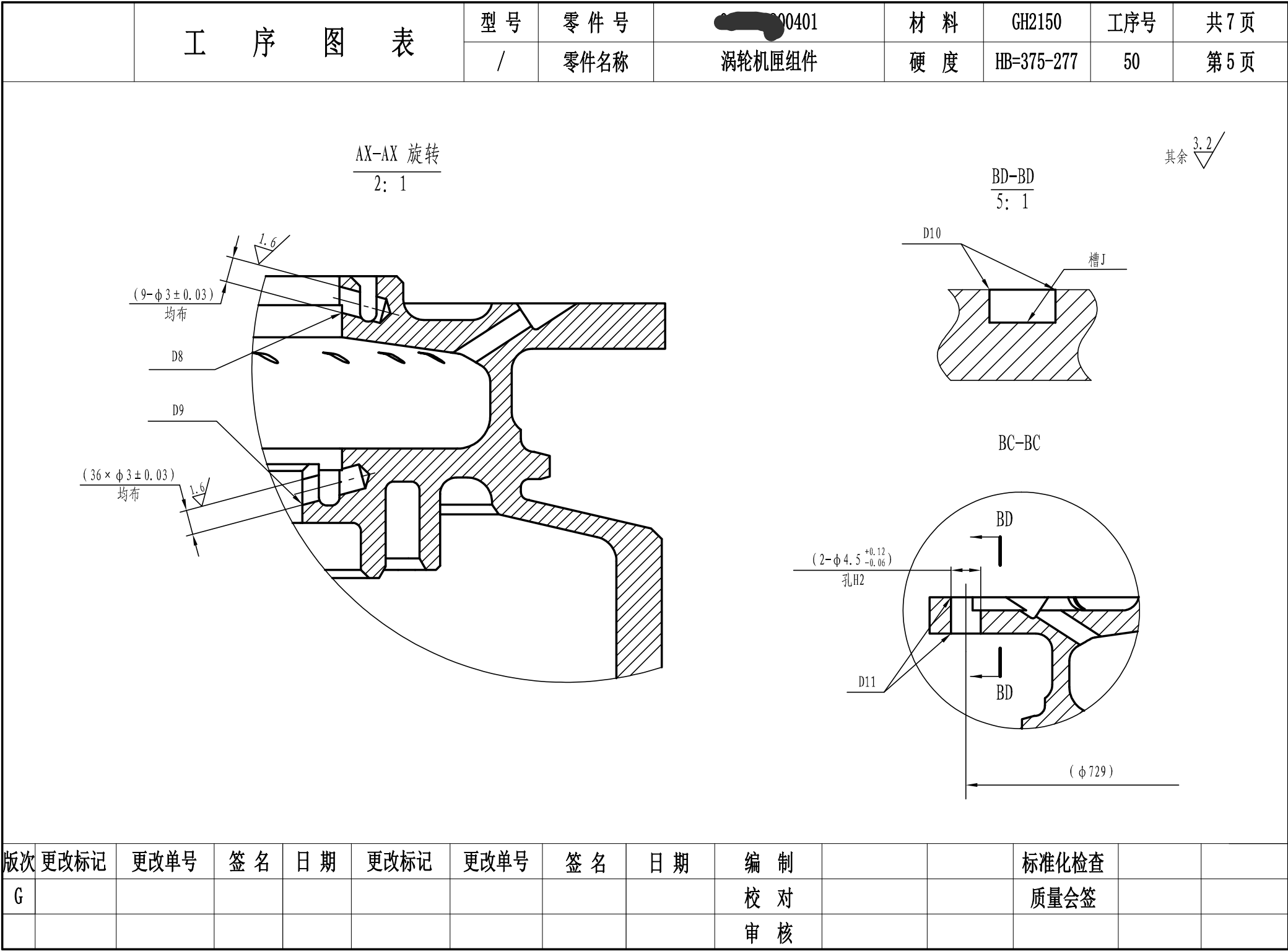
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

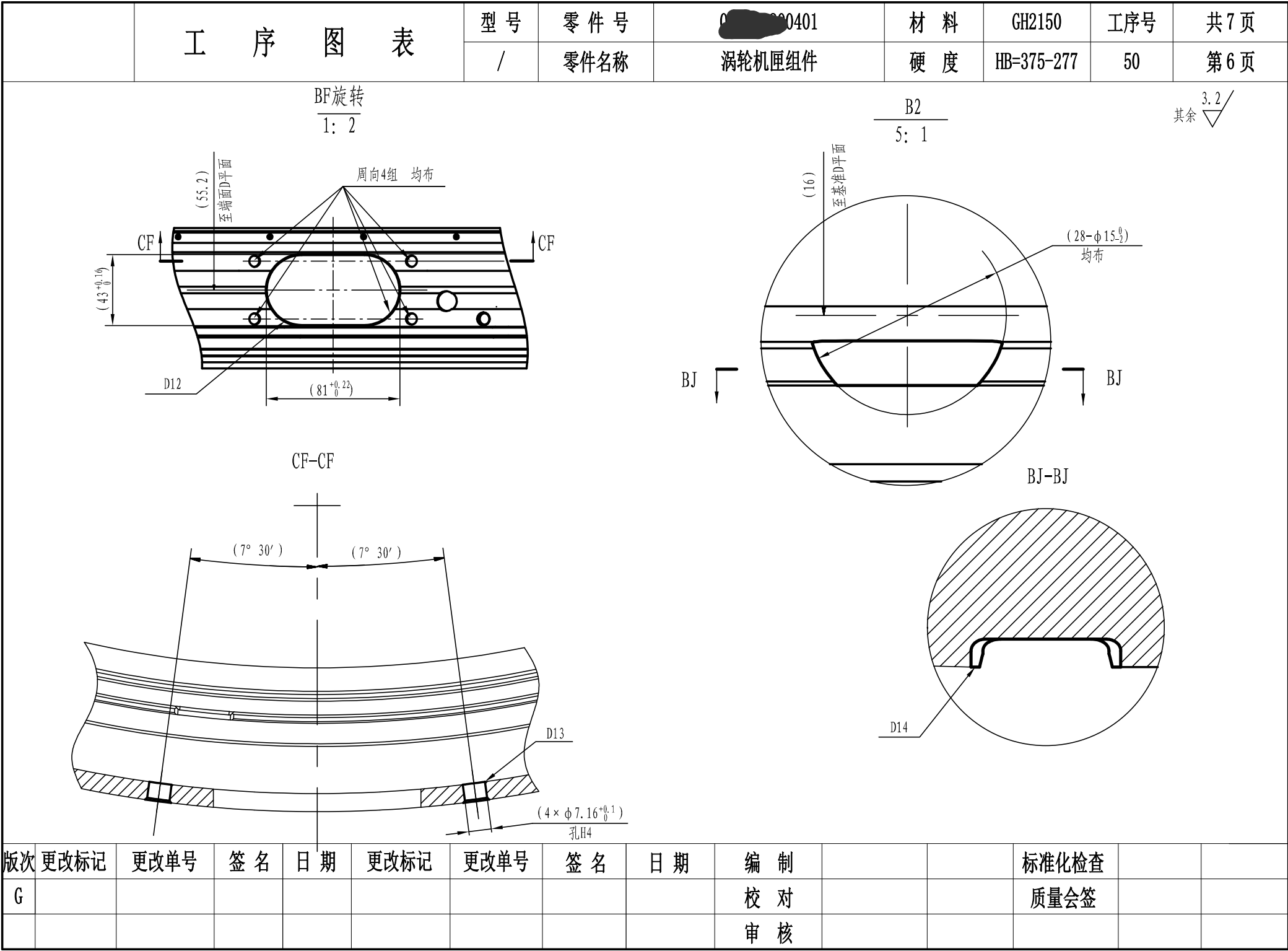


	工 序 图 表	型 号	零 件 号	000401	材 料	GH2150	工序号	共 7 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	50	第 4 页



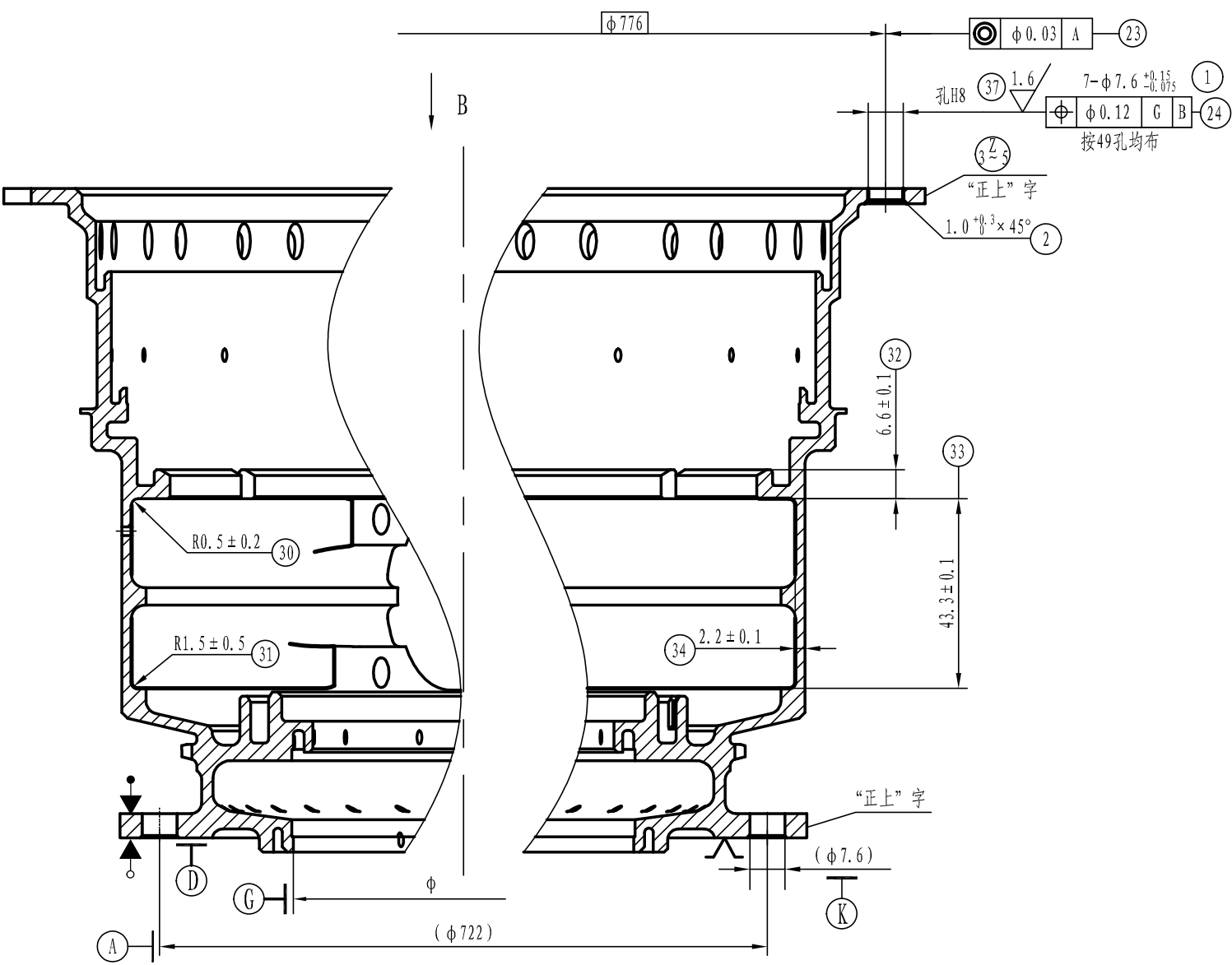
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					





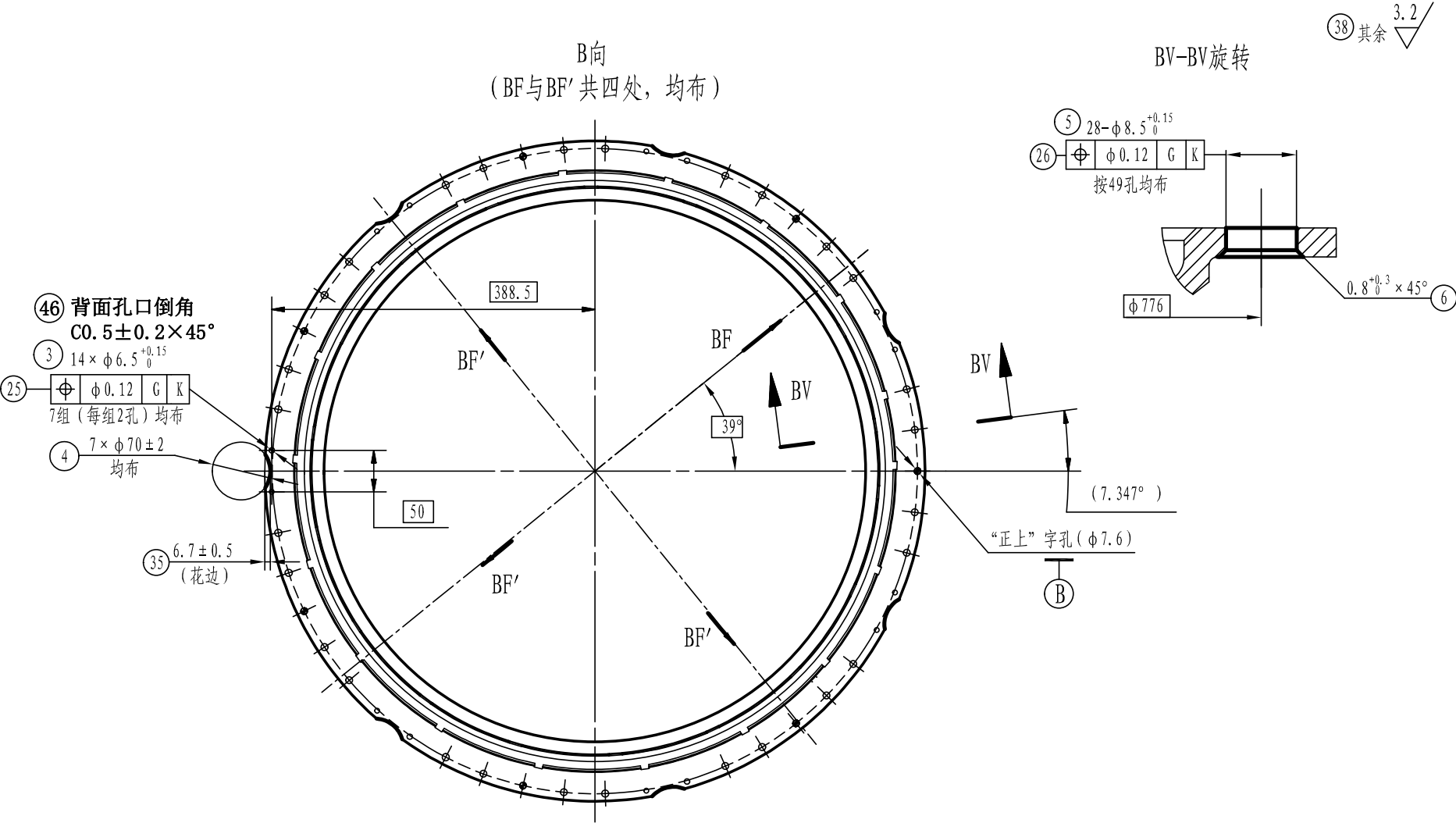
[illegible]

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 9 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	55	第 1 页



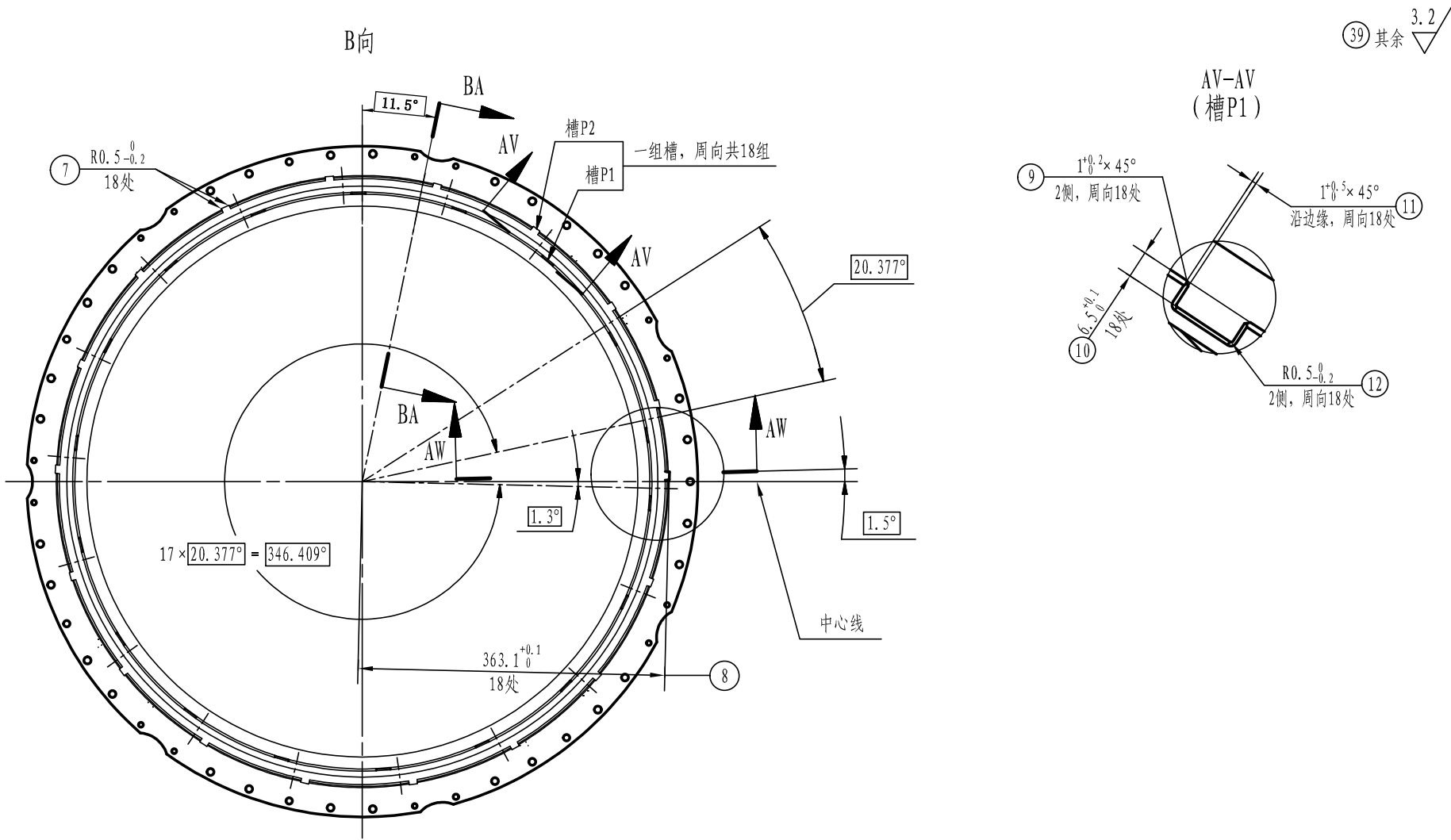
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	000401	材 料	GH2150	工序号	共 9 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	55	第 2 页



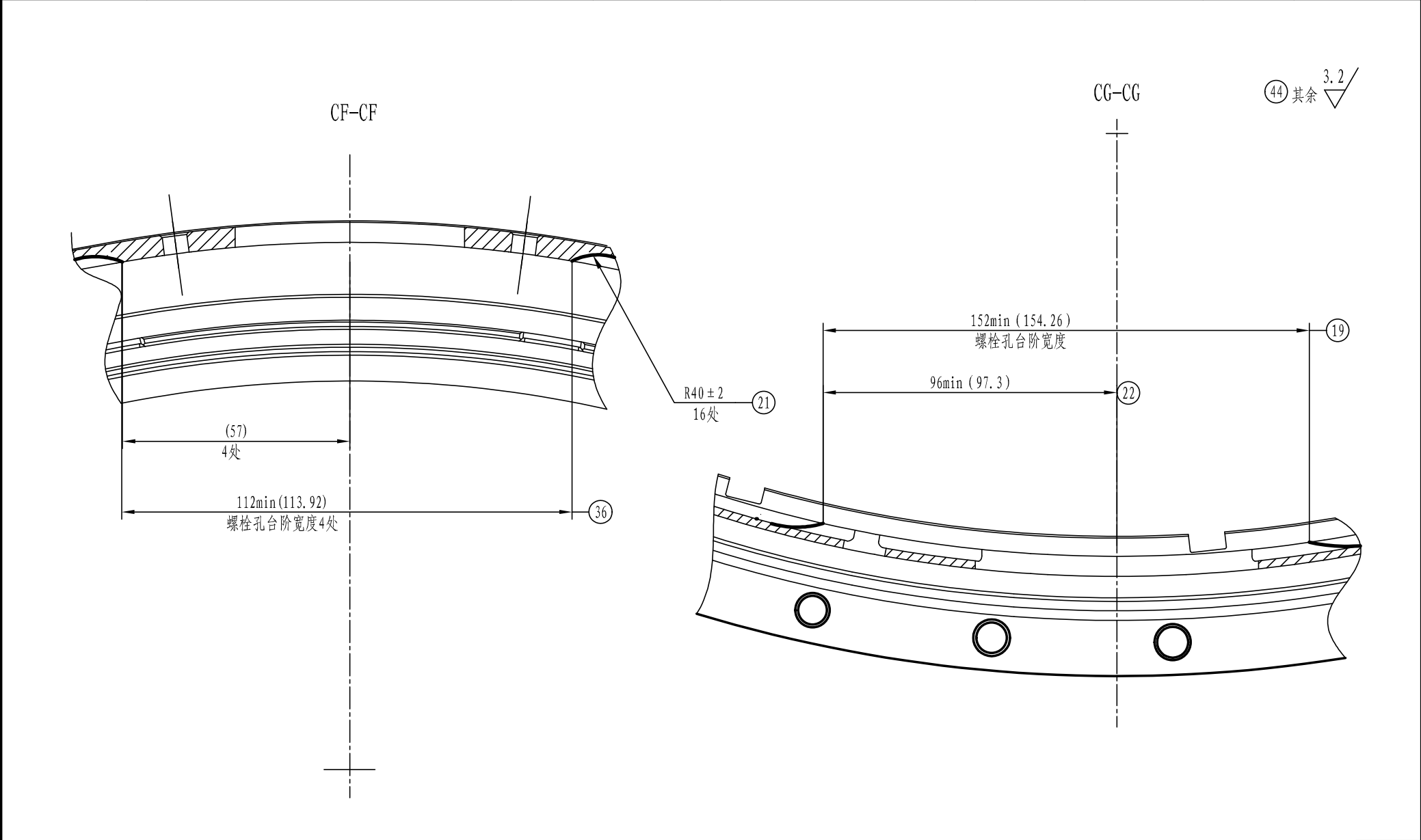
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 9 页
	/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	55	第 3 页



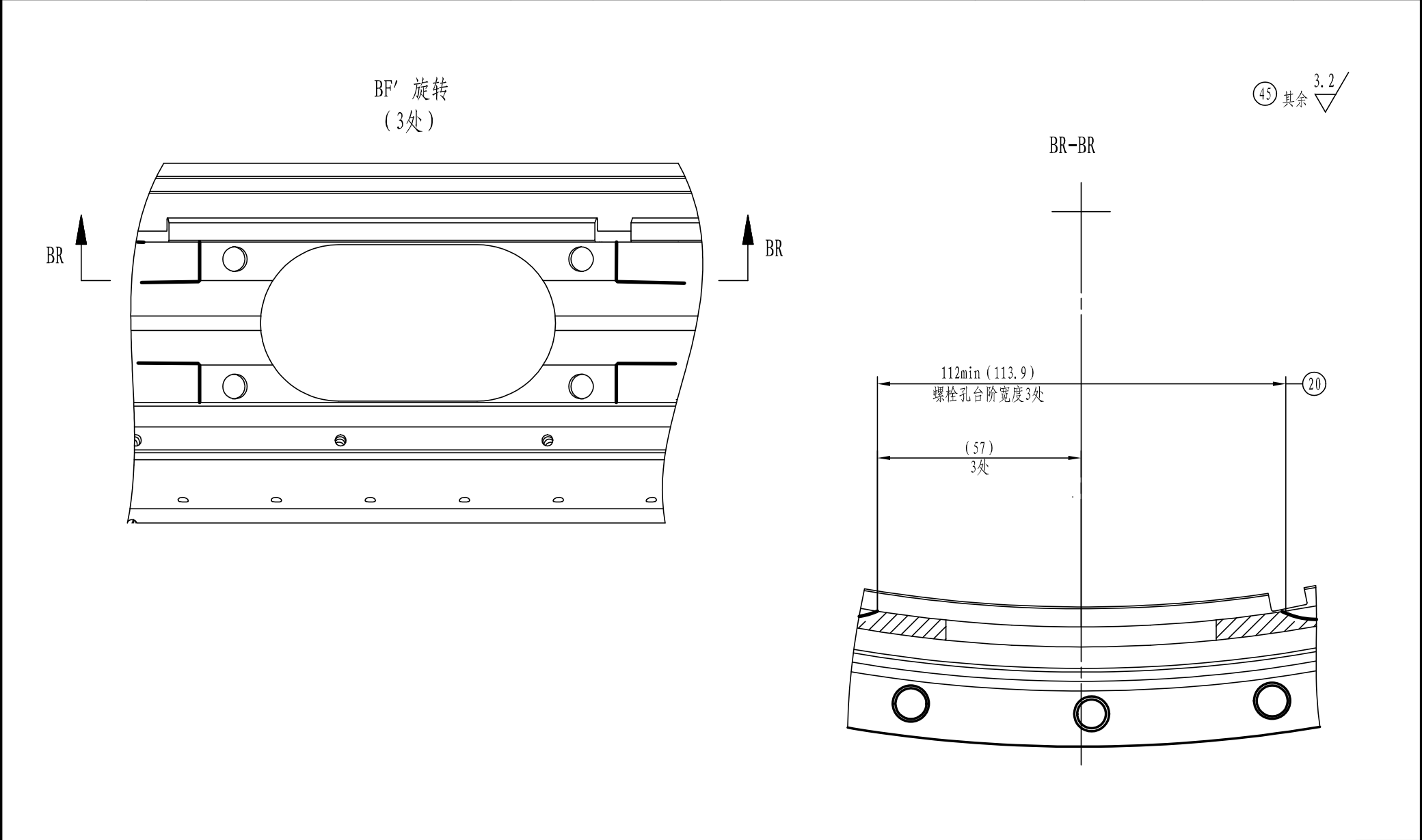
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	0401	材 料	GH2150	工序号	共 9 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	55	第 6 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	10000401	材 料	GH2150	工序号	共 9 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	55	第 7 页

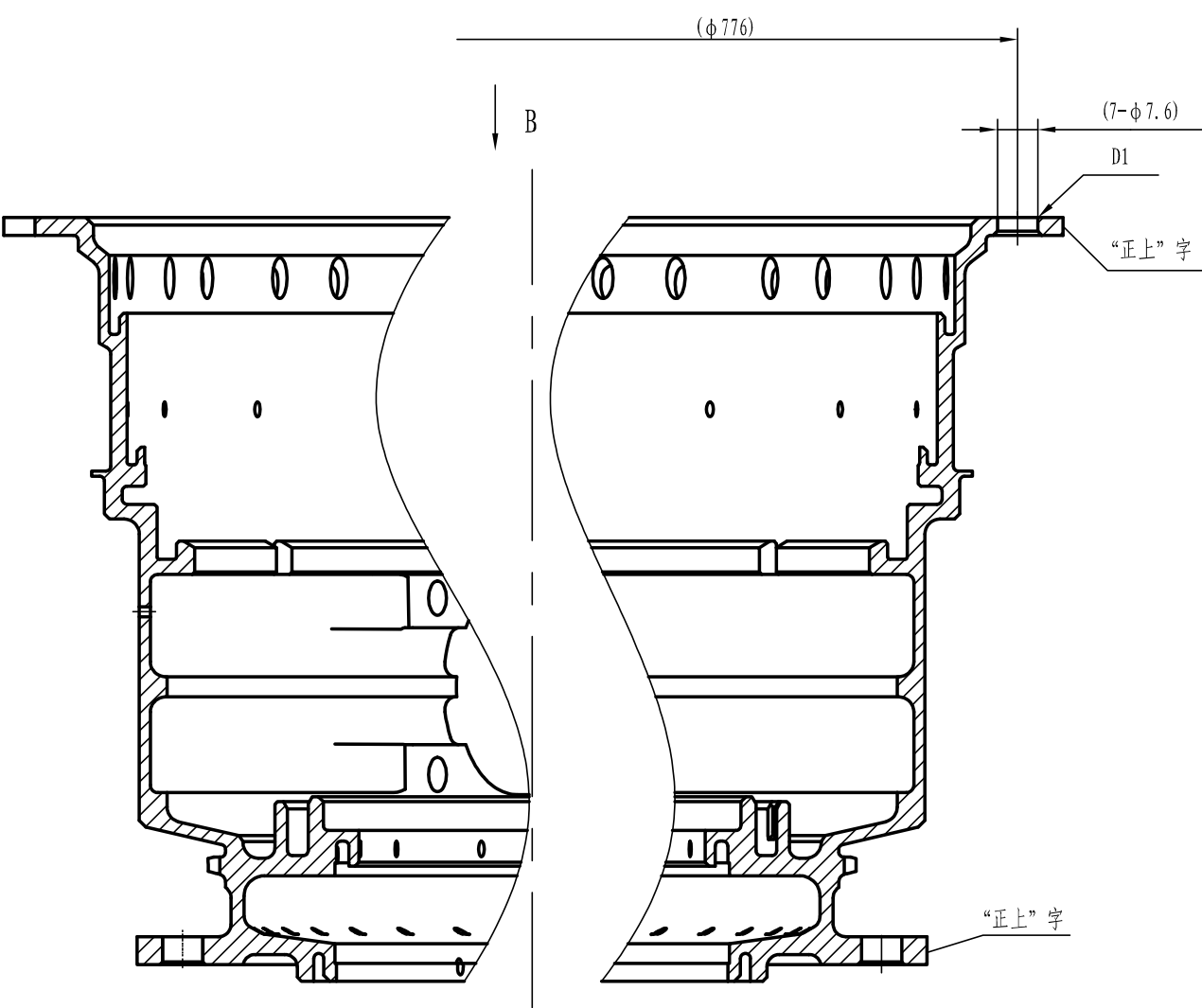


版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表		型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150		工序号	共 9 页												
		/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277		55	第 8 页												
工序名称		钻大端面孔及铣槽		夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴		设备型号	HF125H		冷却液	MKS-840									
基 准		支撑：  压紧： 				项目	内 容						工 艺 装 备									
						1	找正零件内孔G对点跳动不大于0.01；						0-10×0.01		百分表							
						支撑面0.02塞尺不过。						/						塞尺				
												2	按示意图加工，并提交检验：									
												①③⑱						6-7.98×0.02		针规		
												②⑥⑨⑩⑪⑰⑲⑳㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝						0-150×0.02		卡尺		
												⑦⑫						R0.3-R1.5×0.1		R样板		
												④⑧⑯㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝						/		CMM		
												⑤						8-9.98×0.02		针规		
												⑬⑭⑮						/		块规		
												⑱						2-4×0.02		针规		
												㉑						/		打样+投影		
												⑳㉑						R1-R7×0.5		R样板		
												㉒						/		壁厚仪		
												㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝						/		粗糙度对比块		
												未注圆角R0.5±0.2						R0.3-R1.5×0.1		R样板		
												当T大于1.5时，倒角0.3±0.2×45° ±5° ；当T小于						0-8×0.02		倒角卡尺		
												等于1.5，大于0.5时，倒角0.2T±0.1×45° ±5° ；										
												当T小于等于0.5时，倒角0.2T±0.07×45° ±5° ；										
												T为台阶或厚度或深度										
												3	按草图标印位置标记“正上”字						/		振动笔	
						版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查				
						G									校 对			质量会签				
															审 核							

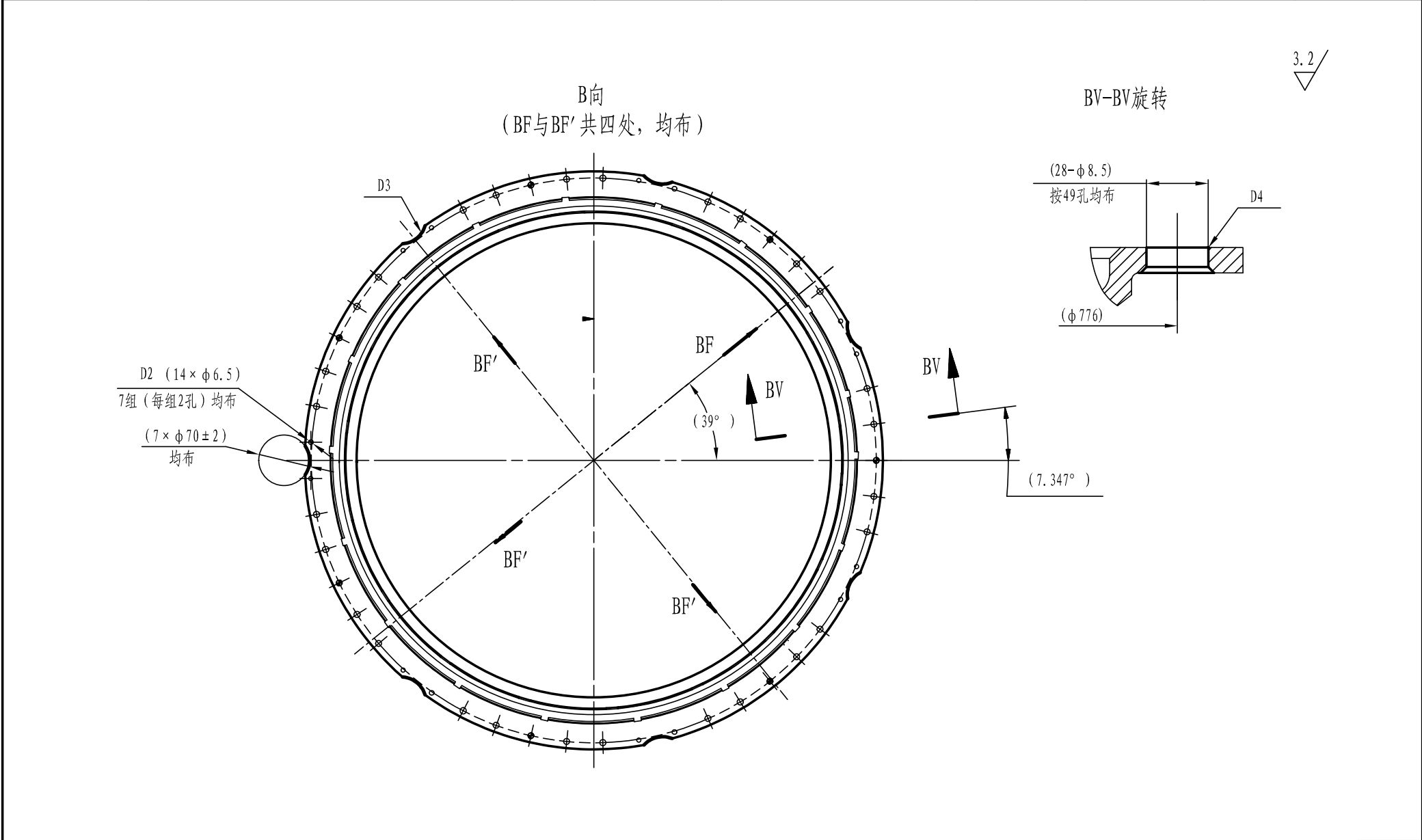
工 序 图 表						型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150		工序号	共 9 页									
						/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277		55	第 9 页									
工序名称						钻大端面孔及铣槽						夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴		设备型号	HF125H		冷却液	MKS-840		
基 准						支撑：▲压紧：▼								项目	内 容						工 艺 装 备		
															附注：								
														1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保存和周转。						/	周转箱	
														2	本工序按操作卡（CX-019142800401-55）执行								
														3	槽P1和P2共18组，每组需同时加工								
														4	接刀痕按台阶0.05max，转接R5min								
														5	本工序允许与N0. 50、N0. 45合并交叉进行								
														版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制
G									校 对			质量会签											
									审 核														

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 6 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	60	第 1 页



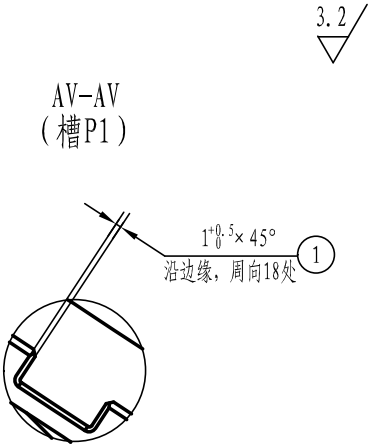
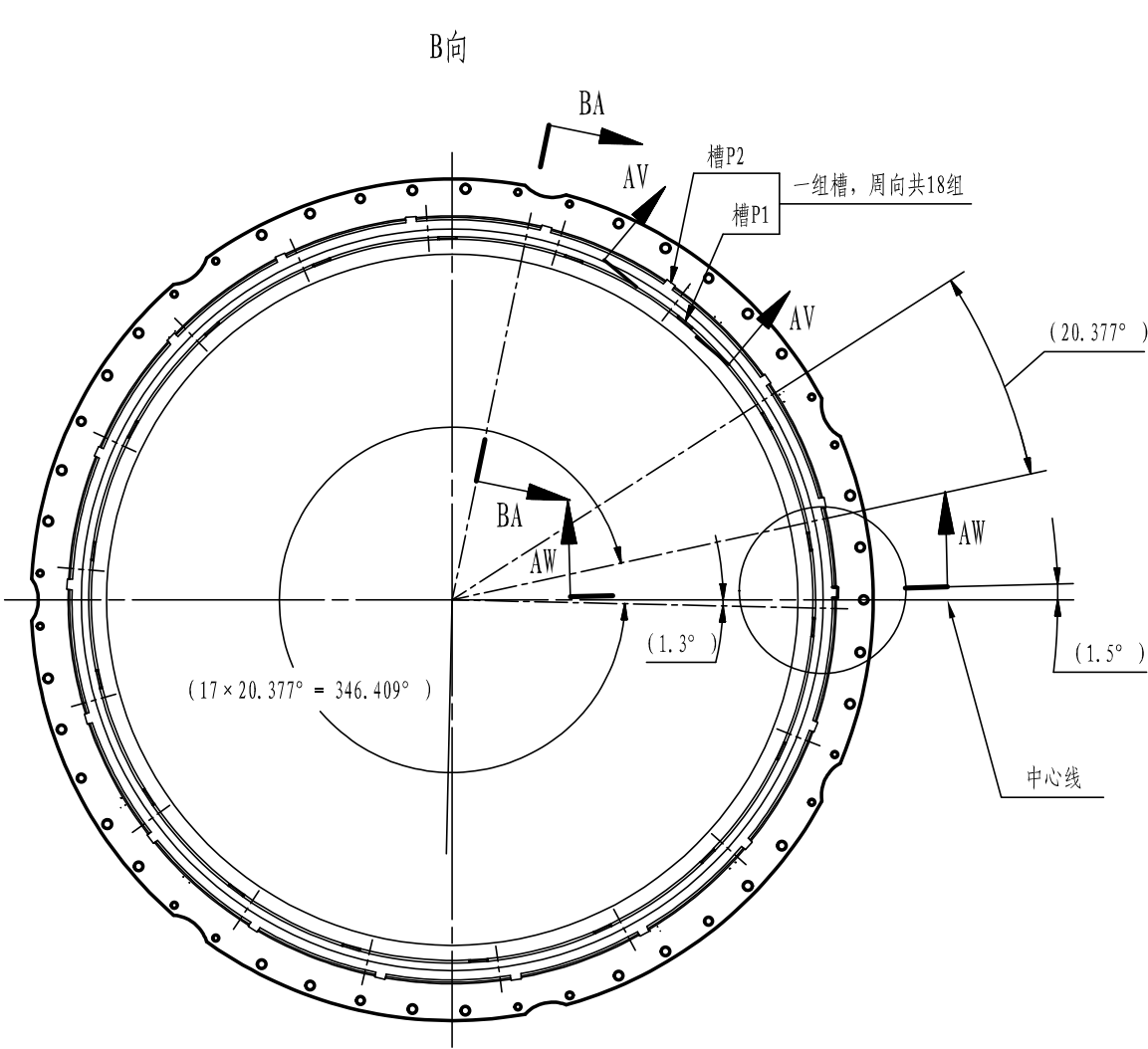
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	8000401	材 料	GH2150	工序号	共 6 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	60	第 2 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 6 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	60	第 3 页

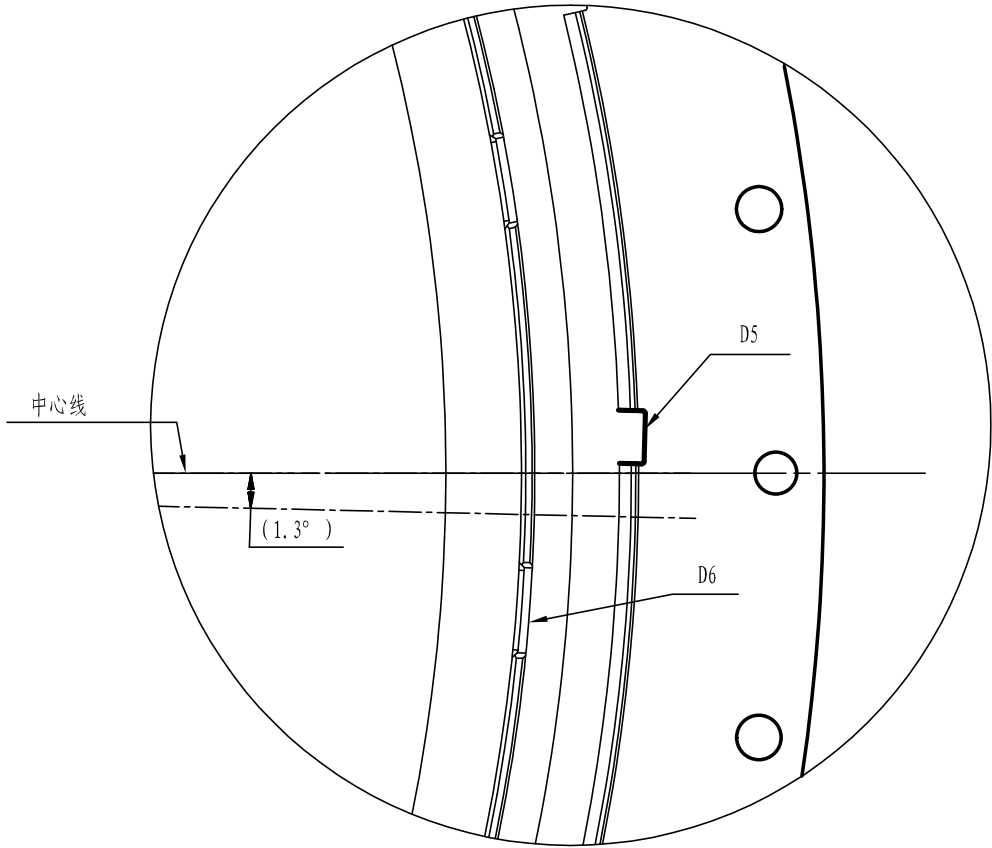


版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

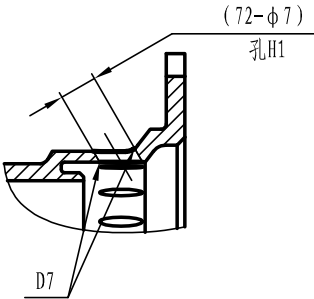
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 6 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	60	第 4 页

3.2
▽

CE放大图



BA-BA旋转

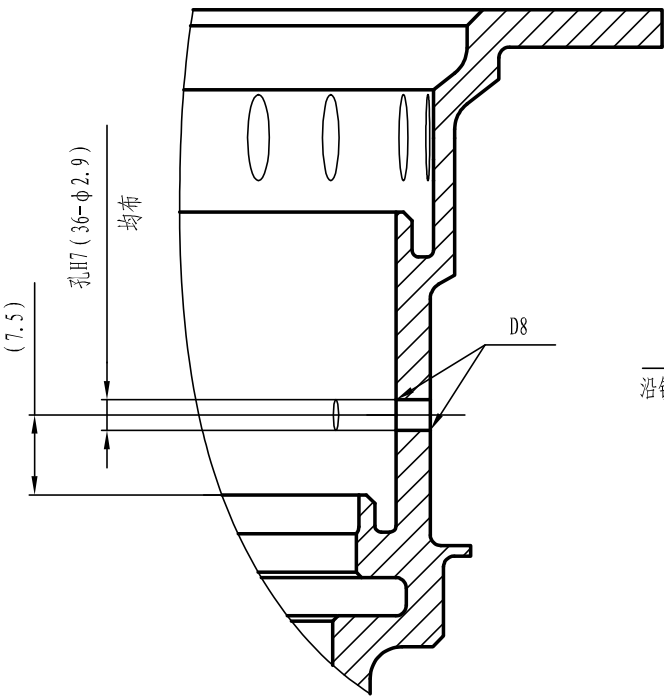


版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

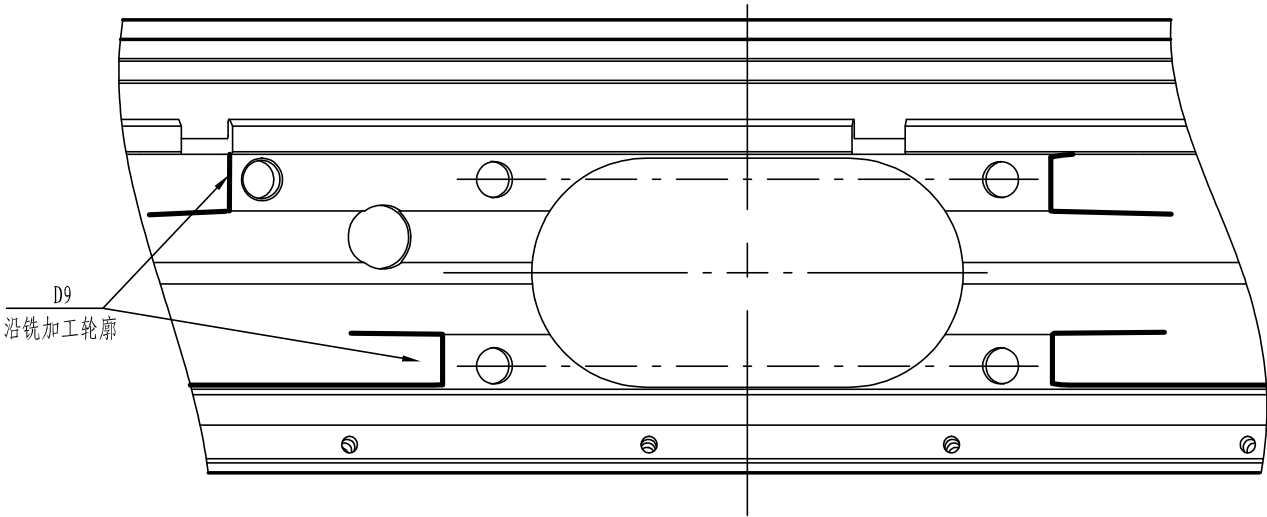
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	GH2150	材 料	GH2150	工序号	共 6 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	60	第 5 页

3.2 / 

AW-AW旋转



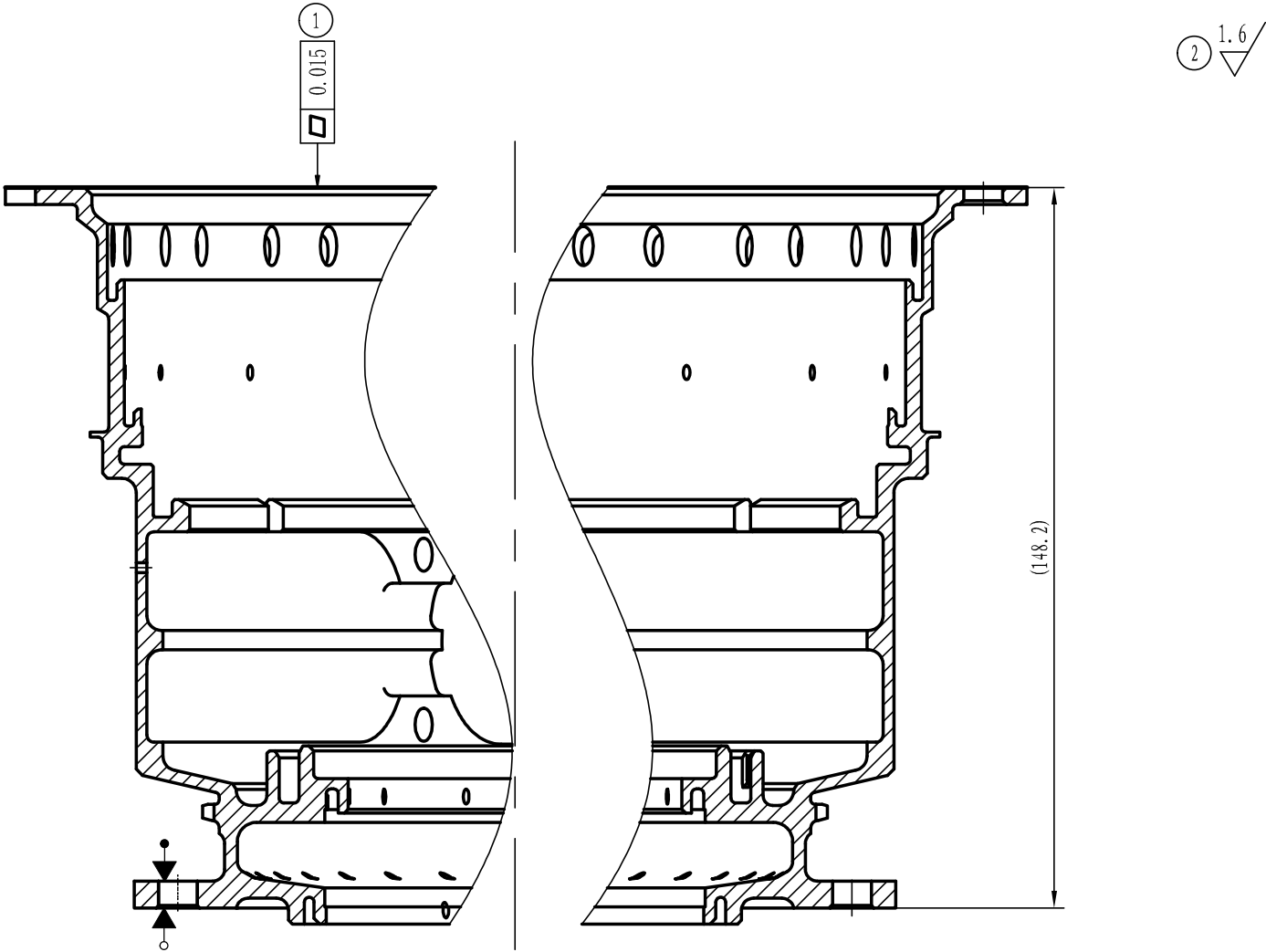
BF 旋转



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表				型 号	零 件 号	0401		材 料	GH2150	工序号	共 6 页																										
				/	零件名称	涡轮增压组件		硬 度	HB=375-277	60	第 6 页																										
工序名称				去毛刺		夹模具	/	设备名称	/	设备型号	/	冷却液	/																								
基 准				项目	内 容					工 艺 装 备																											
去毛刺检查要素表 <table><tr><td>视图</td><td>特征描述</td><td>检查方法</td><td>检查频率</td></tr><tr><td rowspan="2"></td><td rowspan="2">D1 ~ D9 倒角</td><td>目视检查（毛刺、划伤、污物）</td><td>100%</td></tr><tr><td>目视检查</td><td>100%</td></tr><tr><td rowspan="2">①</td><td rowspan="2"></td><td>目视检查（毛刺、划伤、污物）</td><td>100%</td></tr><tr><td>0 ~ 150游标卡尺0.02</td><td>100%</td></tr><tr><td></td><td>3.2 ▽</td><td>目视检查</td><td>100%</td></tr></table>								视图	特征描述	检查方法	检查频率		D1 ~ D9 倒角	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%	目视检查	100%	①		目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%	0 ~ 150游标卡尺0.02	100%		3.2 ▽	目视检查	100%	1	将零件放在干净的垫胶皮的工作台上								
								视图	特征描述	检查方法	检查频率																										
									D1 ~ D9 倒角	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%																										
										目视检查	100%																										
								①		目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%																										
										0 ~ 150游标卡尺0.02	100%																										
									3.2 ▽	目视检查	100%																										
								2	去除D1-D9处的毛刺																												
									当T大于1.5时，倒角0.3±0.2×45° ±5° ；当T小于等于1.5，大于0.5时，倒角0.2T±0.1×45° ±5° ；					0-8×0.02		倒角卡尺																					
									当T小于等于0.5时，倒角0.2T±0.07×45° ±5° ；																												
									T为台阶或厚度或深度																												
									附注：																												
								1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保存和周转。					/		周转箱																					
								2	D3处按（0.3-0.5）×45° 进行倒角																												

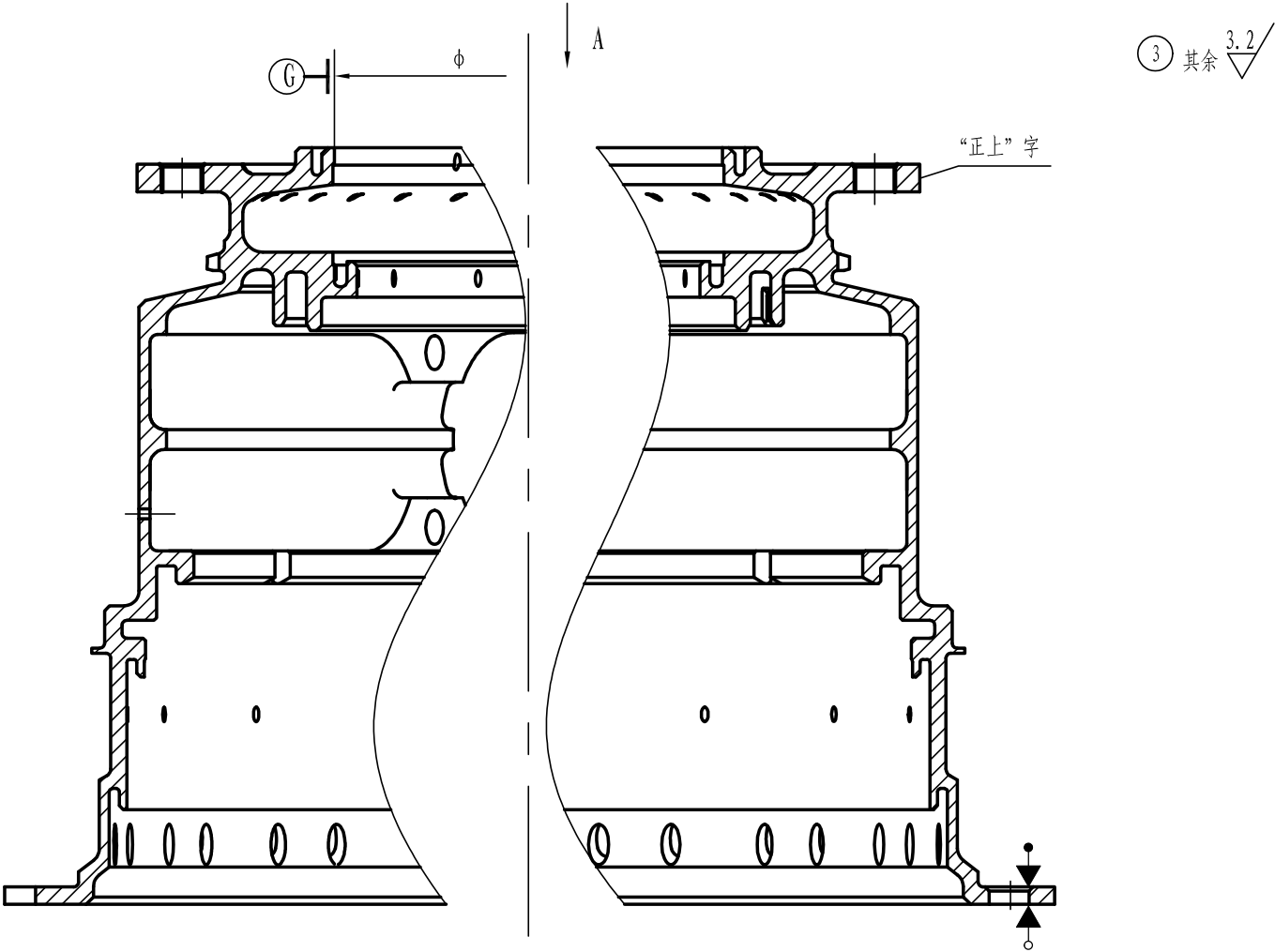
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	0401	材 料	GH2150	工序号	共 2 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	65	第 1 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

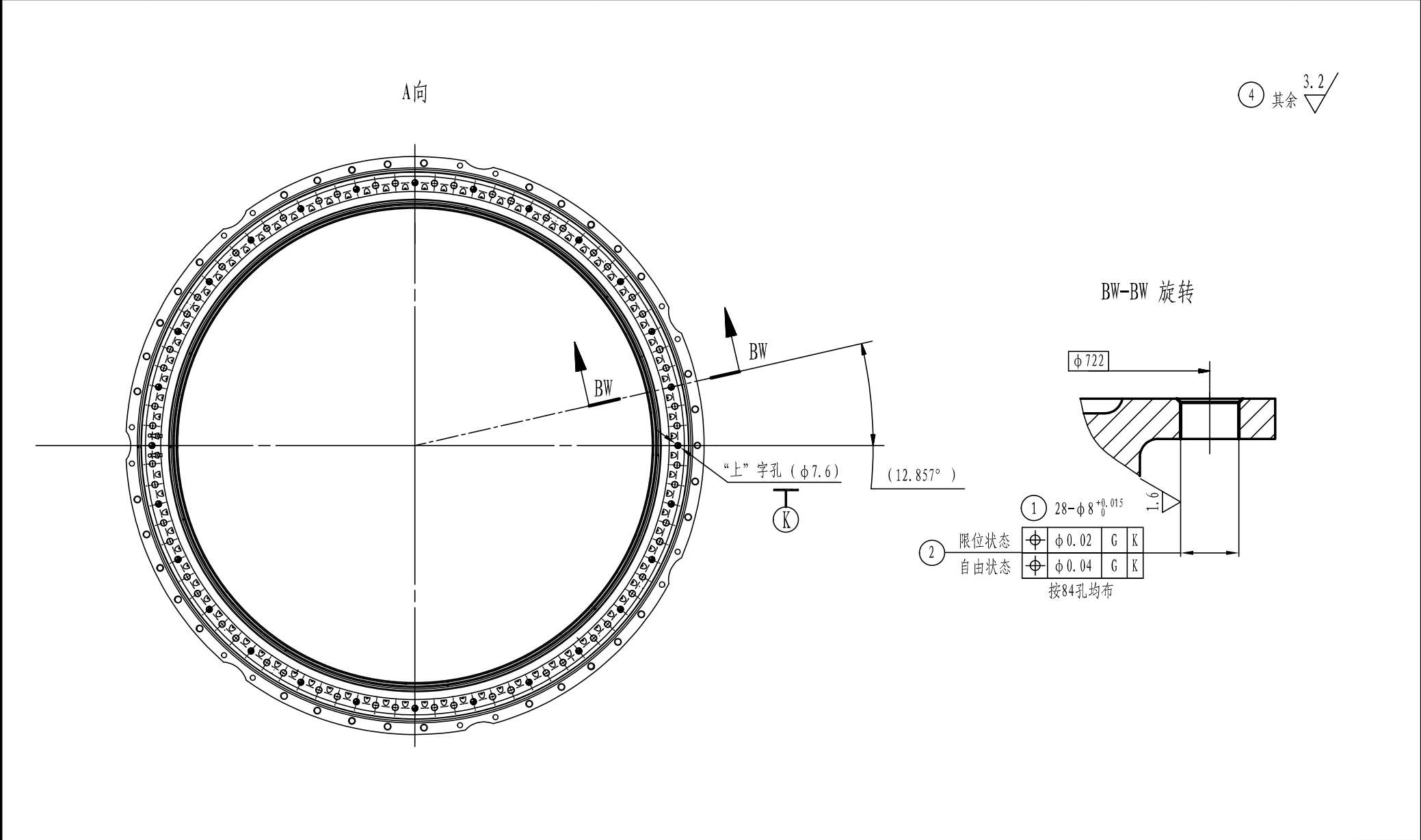
工 序 图 表						型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150	工序号	共 2 页
						/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277	65	第 2 页
工序名称		车大端				夹模具	/	设备名称	数控立式车床	设备型号	GTC20090	冷却液	MKS-840
基 准		支撑：▲压紧：▼						项目	内 容			工 艺 装 备	
								1	找正端面跳动不大于0.02，圆跳不大于0.2			0-10×0.01	百分表
								2	车大端面，去除大端面表面凸起即可				
								3	按示意图加工，并提交检验：				
									①			/	平台+塞尺
									②			/	粗糙度对比块
									附注：				
								1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保存和周转。			/	周转箱
								2	本工序允许在GTC20090e、DFVT250、CK5716				
									数控设备上加工。				
									按操作卡（CX-019142800401-65）执行				
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查	
G									校 对			质量会签	
									审 核				

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	000401	材 料	GH2150	工序号	共 3 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	70	第 1 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

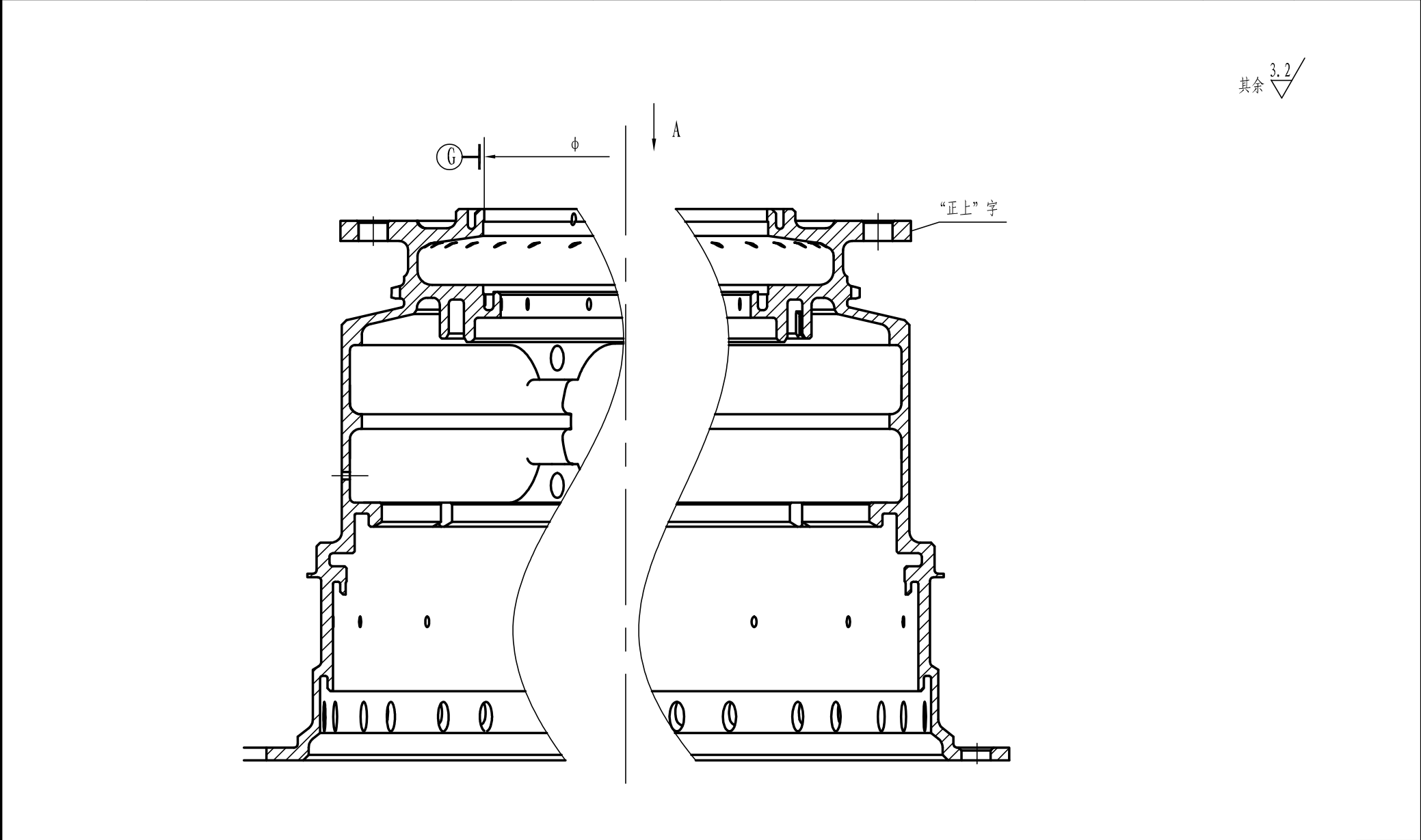
工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 3 页
	/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	70	第 2 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

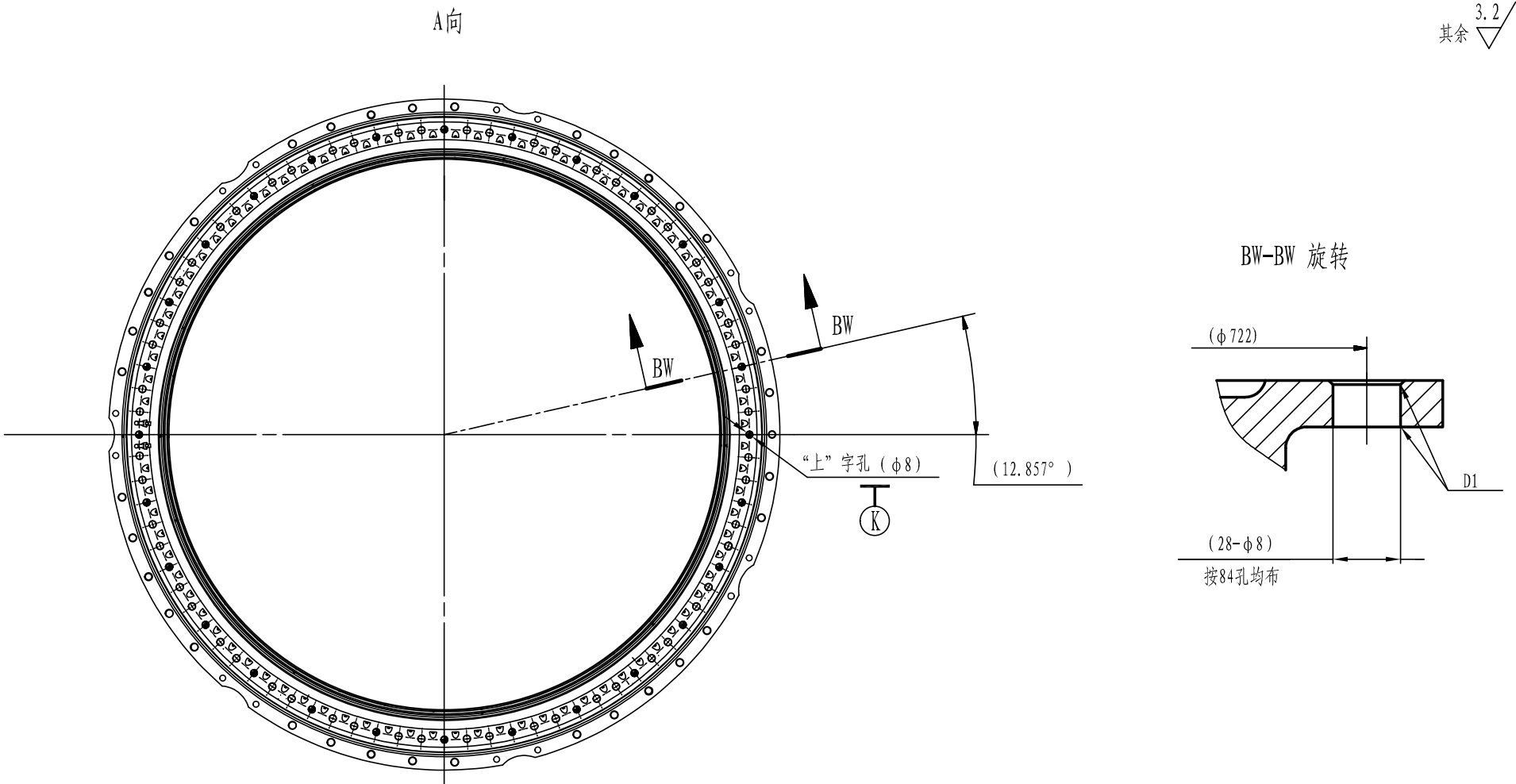
工 序 图 表						型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150	工序号	共 3 页	
						/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277	70	第 3 页	
工序名称		镗小端孔				夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴	设备型号	HF125H	冷却液	MKS-840	
基 准		支撑：▲压紧：▼						项目	内 容		工 艺 装 备			
						1	找正零件内孔G对点跳动不大于0.005；		0-10×0.01		百分表			
							夹具端面跳动不大于0.01，支撑面0.01塞尺不过。		/		塞尺			
						2	按示意图加工，并提交检验：							
							①			ø8H7		通止规		
							②			/		CMM		
							③④			/		粗糙度对比块		
							附注：							
						1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保		/		周转箱			
							存和周转。							
						2	本工序按操作卡（CX-019142800401-70）执行							
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表	型 号	零 件 号	材 料	GH2150	工序号	共 3 页
	/	零件名称	硬 度	HB=375-277	75	第 1 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

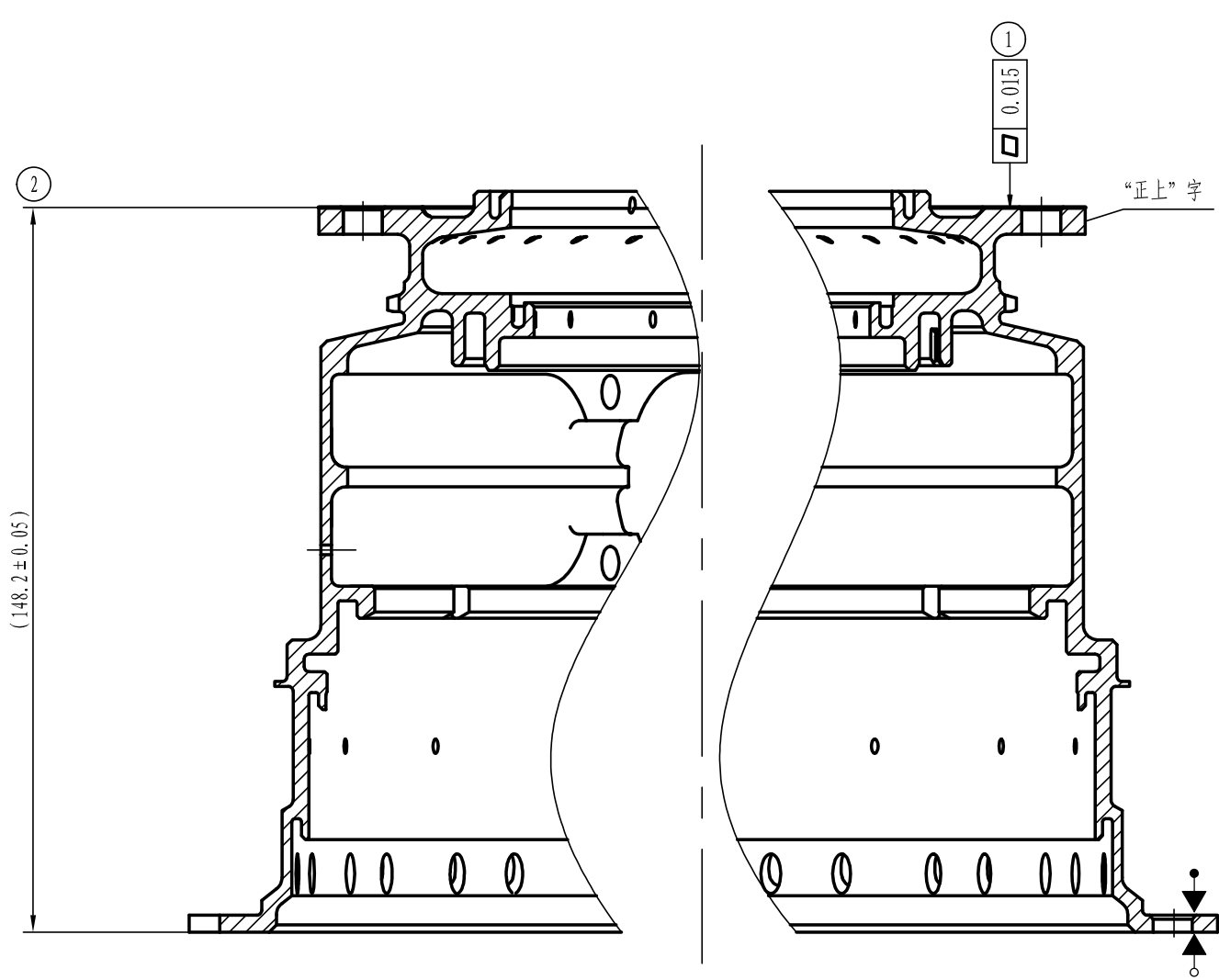
工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 3 页
	/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	75	第 2 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

		工 序 图 表				型 号		零 件 号		0401		材 料		GH2150		工序号		共 3 页																			
						/		零件名称		涡轮增压组件		硬 度		HB=375-277		75		第 3 页																			
工序名称		去毛刺				夹模具		/		设备名称		/		设备型号		/		冷却液		/																	
基 准										项目		内 容						工 艺 装 备																			
去毛刺检查要素表 <table><tr><td>视图</td><td>特征描述</td><td>检查方法</td><td>检查频率</td></tr><tr><td></td><td>D1</td><td>目视检查（毛刺、划伤、污物）</td><td>100%</td></tr><tr><td></td><td></td><td>目视检查</td><td>100%</td></tr><tr><td></td><td>3.2 </td><td>目视检查</td><td>100%</td></tr></table>										视图	特征描述	检查方法	检查频率		D1	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%			目视检查	100%		3.2 	目视检查	100%	1		将零件放在干净的垫胶皮的工作台上									
										视图	特征描述	检查方法	检查频率																								
											D1	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%																								
												目视检查	100%																								
											3.2 	目视检查	100%																								
										2		去除D1处的毛刺																									
												当T大于1.5时，倒角 $0.3\pm 0.2\times 45^{\circ}\pm 5^{\circ}$ ；当T小于等于1.5，大于0.5时，倒角 $0.2T\pm 0.1\times 45^{\circ}\pm 5^{\circ}$ ；						0-8×0.02		倒角卡尺																	
												当T小于等于0.5时，倒角 $0.2T\pm 0.07\times 45^{\circ}\pm 5^{\circ}$ ；																									
												T为台阶或厚度或深度																									
												附注：																									
										1		零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内存						/		周转箱																	
												存和周转。																									
										</																											

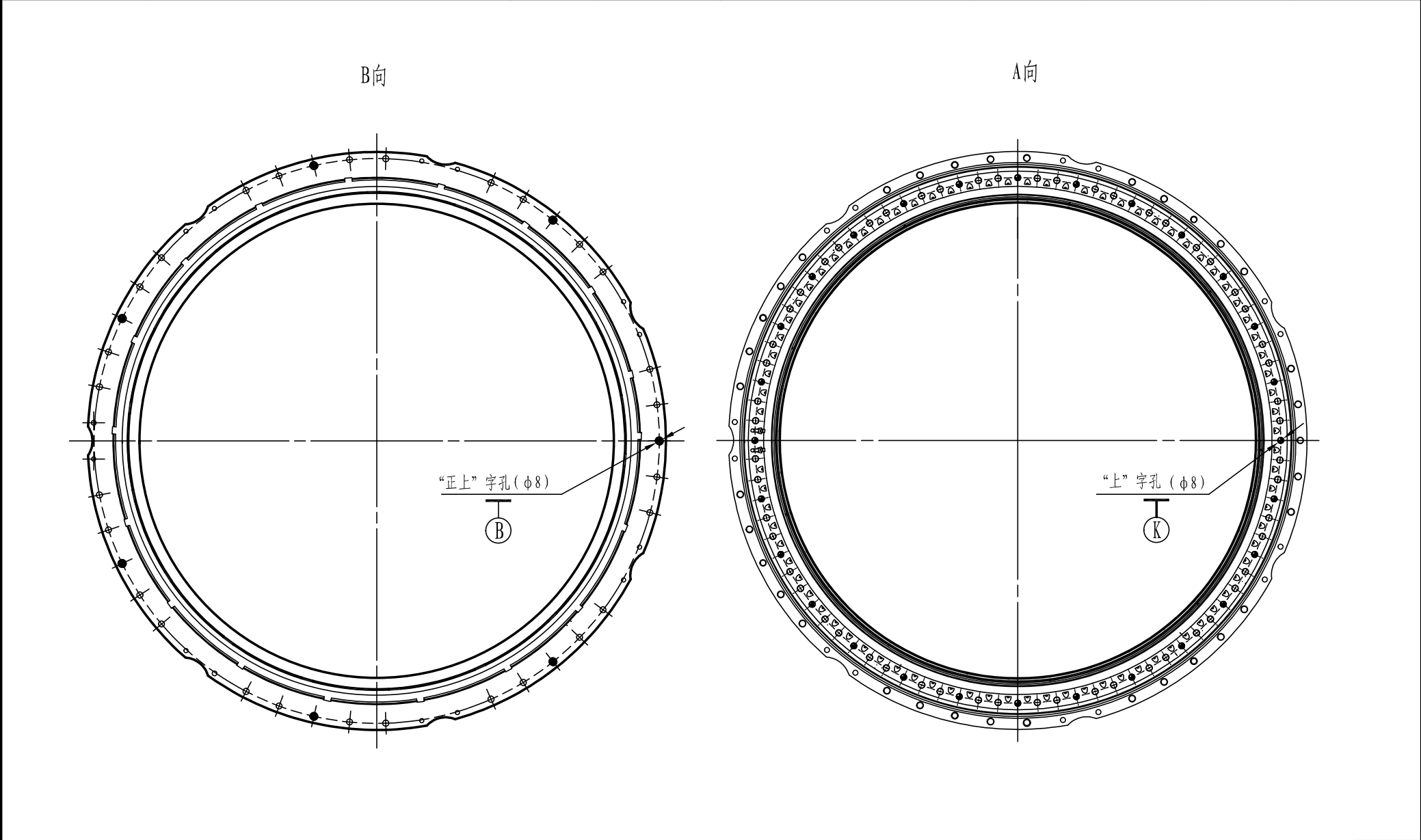
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	0401	材 料	GH2150	工序号	共 2 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	80	第 1 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表						型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150		工序号	共 2 页		
						/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277		80	第 2 页		
工序名称		车小端				夹模具	/	设备名称	数控立式车床	设备型号	GTC20090		冷却液	MKS-840		
基 准		支撑：▲压紧：▼						项目	内 容				工 艺 装 备			
								1	找正端面跳动不大于0.02，圆跳不大于0.2				0-10×0.01		百分表	
								2	车大端面，去除大端面表面凸起即可							
								3	按示意图加工，并提交检验：							
									①				/		平台+塞尺	
									②				0-200×0.02		深度尺	
									③				/		粗糙度对比块	
									附注：							
								1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保				/		周转箱	
									存和周转。							
								2	本工序允许在GTC20090e、DFVT250、CK5716							
									数控设备上加工。							
									按操作卡（CX-019142800401-80）执行							
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查				
G									校 对			质量会签				
									审 核							

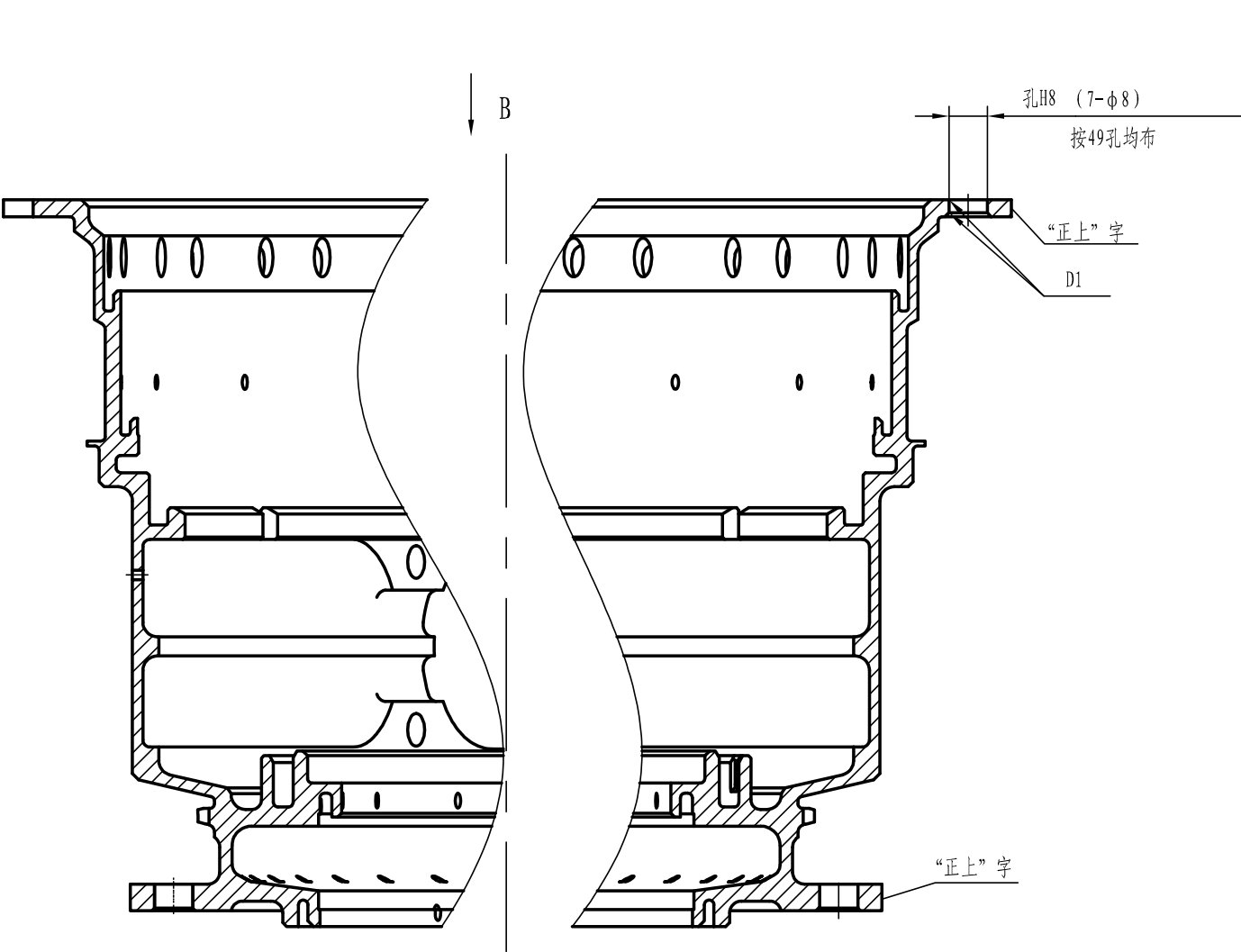
	工 序 图 表	型 号	零 件 号	00401	材 料	GH2150	工序号	共 3 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	85	第 2 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

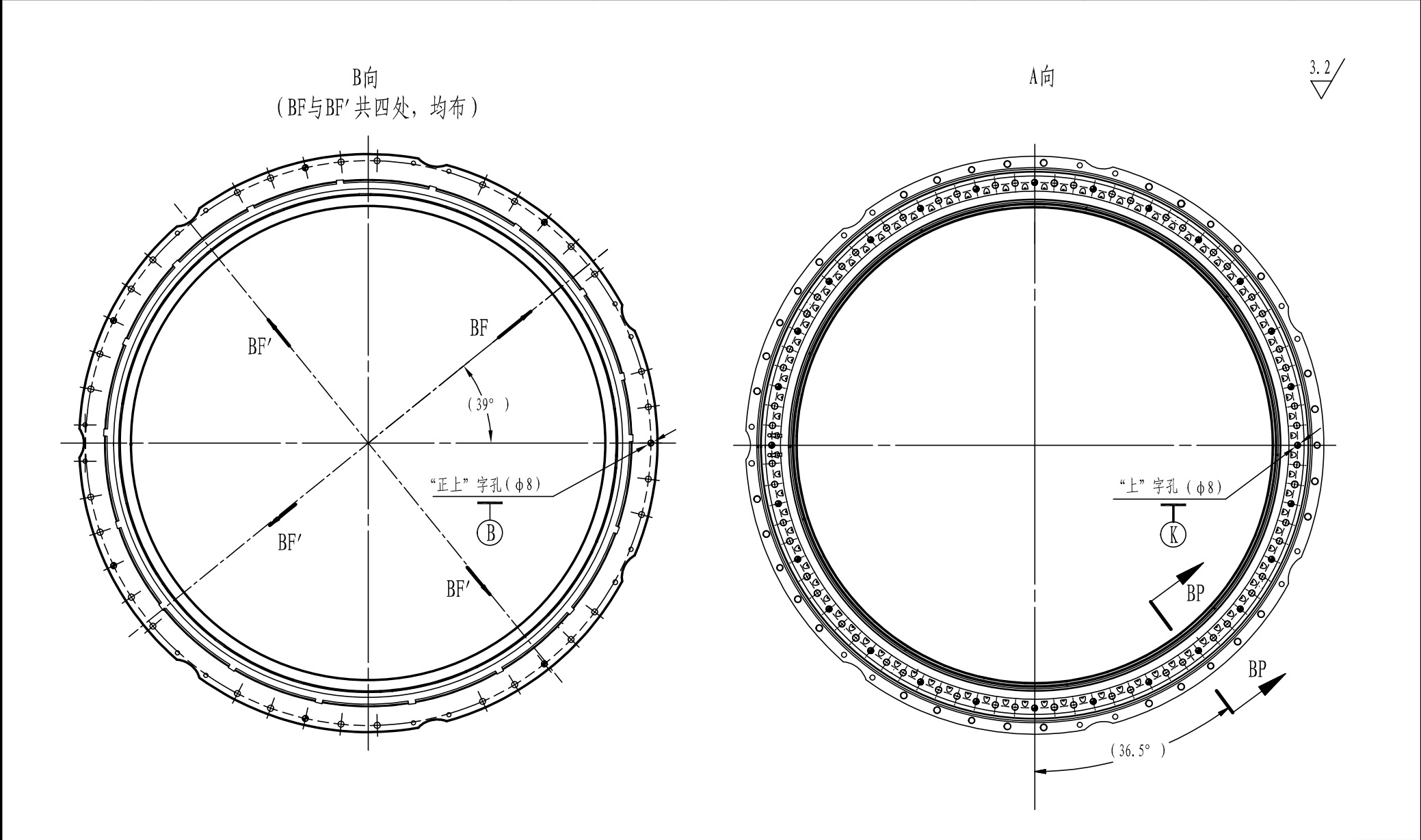
工 序 图 表						型 号	零 件 号	00401		材 料	GH2150		工序号	共 3 页						
						/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277		85	第 3 页						
工序名称						镗大端孔						夹模具	60K-0401-GZ-40-01	设备名称	卧加五轴	设备型号	HF125H	冷却液	MKS-840	
基 准						支撑：▲压紧：▼								项目	内 容				工 艺 装 备	
														1	找正零件内孔G对点跳动不大于0.005；				0-10×0.01	百分表
															夹具端面跳动不大于0.01，支撑面0.01塞尺不过。				/	塞尺
														2	按示意图加工，并提交检验：					
															①				ø8H7	通止规
															②③				/	CMM
															④				/	粗糙度对比块
															附注：					
														1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保				/	周转箱
															存和周转。					
														2	本工序按操作卡（CX-019142800401-85）执行					
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查								
G									校 对			质量会签								
									审 核											

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	0 000001	材 料	GH2150	工序号	共 4 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	90	第 1 页

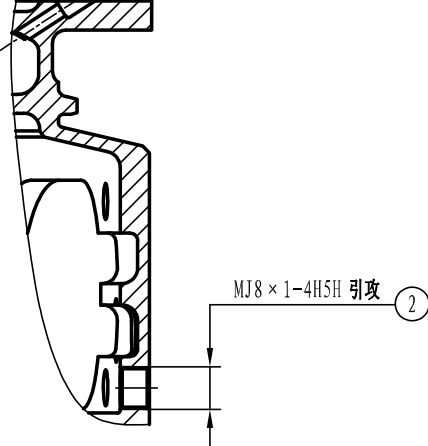


版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

	工 序 图 表	型 号	零 件 号	019142800401	材 料	GH2150	工序号	共 4 页
		/	零件名称	涡轮机匣组件	硬 度	HB=375-277	90	第 2 页



版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查		
G									校 对			质量会签		
									审 核					

工 序 图 表		型 号	零 件 号	00000401		材 料	GH2150	工序号	共 4 页															
		/	零件名称	涡轮机匣组件		硬 度	HB=375-277	90	第 4 页															
工序名称	去毛刺、攻螺纹	夹模具	/	设备名称	/	设备型号	/	冷却液	/															
基 准				项目	内 容				工 艺 装 备															
BP-BP 旋转  去毛刺检查要素表 <table><thead><tr><th>视图</th><th>特征描述</th><th>检查方法</th><th>检查频率</th></tr></thead><tbody><tr><td rowspan="2"></td><td rowspan="2">D1</td><td>目视检查（毛刺、划伤、污物）</td><td>100%</td></tr><tr><td>目视检查</td><td>100%</td></tr><tr><td></td><td>3.2</td><td>目视检查</td><td>100%</td></tr></tbody></table>				视图	特征描述	检查方法	检查频率		D1	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%	目视检查	100%		3.2	目视检查	100%	1	将零件放在干净的垫胶皮的工作台上					
				视图	特征描述	检查方法	检查频率																	
					D1	目视检查（毛刺、划伤、污物）	100%																	
						目视检查	100%																	
					3.2	目视检查	100%																	
				2	去除D1处的毛刺																			
					当T大于1.5时，倒角 $0.3 \pm 0.2 \times 45^\circ \pm 5^\circ$ ；当T小于等于1.5，大于0.5时，倒角 $0.2T \pm 0.1 \times 45^\circ \pm 5^\circ$ ；				0-8×0.02	倒角卡尺														
					当T小于等于0.5时，倒角 $0.2T \pm 0.07 \times 45^\circ \pm 5^\circ$ ；																			
					T为台阶或厚度或深度																			
				3	攻螺纹（按需进行）																			
					①②				/	螺纹塞规														
					附注：																			
				1	零件表面不允许碰伤，划伤等，并在周转箱内保				/	周转箱														
					存和周转。																			
				2	下接N0.93工序：检验																			
版次	更改标记	更改单号	签 名	日 期	更改标记	更改单号	签 名	日 期	编 制			标准化检查												
G									校 对			质量会签												
									审 核															