



零件名称: 端盖			零件图号: P372-229/829 (142372)			零件型号: 3"FP2500			图纸签字日期: 2016.7			第 1 页		共 2 页	
工 序 号	工 序 名 称	工 序 内 容				工 艺 装 备	普 车 工 价	数 控 工 价	加 工 中 心 工 价	后 道 工 价	毛 坏 种 类	铸 件 □ 锻 件 □ 棒 料 □ 其 它 □			
1	粗车1	粗车圆法兰									材 质				
2	粗车2	粗车中法兰									投 料 数 量				
3	粗车3	粗车开档									订 单 号				
4	热处理										生 产 令 号				
5	精车1	夹中法兰, 校正。									炉 号				
		车平面, 余量均分。车小外圆Φ168.28 (+0.5/0) *9.65±0.1。车法兰									每 台 件 数				
		外圆Φ304.8±1, 端面倒角C1.5。车23° V型槽, 槽宽13.49±0.2,									备 注	1			
		槽深9.73±0.2, 槽底圆角R1.5 (最大), 槽中心Φ127.00, 槽壁Ra1.6。									草图: 粗车如不清楚, 请到工程部重新领取				
		镗通孔Φ63.5±0.08, 孔口倒角2*20°。													
6	精车2	调头, 软爪夹圆法兰, 校正。													
		车对总长241±0.1。车小外圆Φ136.4 (0/-0.1) *16.2, 端面倒角C1。													
		车外圆Φ150 (-0.1/-0.2) *1.8, 长度至小外圆端面18.00。车法兰外圆													
		Φ308 (+2/0), 端面倒角C1.5。车外圆槽Φ130.9 (0/-0.2) *5.8													
		(+0.2/0), 槽底Ra1.6, 保证尺寸10.00。镗孔Φ101*16, 孔口倒角C1。													
		镗孔Φ88.01 (+0.1/+0.05) *31.6, 孔壁Ra1.6, 孔口倒角2*20°。													
7	精车3	软爪夹中法兰, 校正。													
		车圆法兰反端面, 根部R10过渡, 保证法兰厚67 (+1/0), 法兰反端面													
		倒角C1.5。车中法兰反端面, 根部R15过渡, 保证法兰厚63 (+1/0),													
		法兰反端面倒角C1.5。车开档直径Φ145±1。													
8	钻1	圆法兰端面钻Φ35通孔, 均布在Φ228.6±0.4。													
9	钻2	中法兰端面钻Φ38.1通孔, 均布在Φ244±0.4													
		钻铰对弹簧孔5-Φ7.3 (+0.1/0) *10.5, 均布在Φ75±0.2													
		距中法兰中心143 (0/-0.5), 铣平面。两处180° 对称。													
10	钻3	距中法兰端面24与X轴交点, 铰沉孔Φ30*2, 钻螺纹底孔Φ18.3*28													
		(平底), Φ15.1*70 (平底); 铣螺纹3/8"-18NPT、1/2"-14NPT、													
技术要求: 1. 未注公差正负0.2mm												2. 锐边倒钝0.5, 粗糙度3.2			

