



| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-------------|---------------------|------------------------------|-----|------------|-------|-------------|------|-------------|------------------|----------|------------|-------|------|
| 中国一重 CFHI | | 机械加工工艺卡片 | | | | 产 品 号 | H2234884505 | | 零件图号 | H223488450505005 | | 民用核设备 | | |
| | | | | | | 产品名称 | 专用工具 | | 零件名称 | 衬套 | | 版本号 | 1 | 图纸版本 |
| 工 艺 路 线 | | DLBL-DSBL-DLWJ-DH0Z | | | | | | 材 质 | 022Cr19Ni10 | 零件重量(KG) | 21.7 | 每台数量 | 3 | |
| 标记 | 工 序 号 | 机床组号 | 工 序 内 容 | | | | | 工具名称 | 工具图号 | 工作等 级 | 单件时 间 | 准备结束 时间 | | |
| | 1 | DW0090 | 1. 核对印记并记录。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 2. 划全线。 | | | | | | | | | | | |
| | 2 | DW4166 | 1. 核对印记并记录 | | | | | | | | | | | |
| | | | 2. 粗车两端面、外圆、内孔单边留量5mm | | | | | | | | | | | |
| | | | 3. 转移印记。 | | | | | | | | | | | |
| | 3 | DW0000 | 自然时效7天。 | | | | | | | | | | | |
| | 4 | DW4166 | 1. 核对印记并记录。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 2. 车端面、外圆、内孔及相关锥面单边留量2mm。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 3. 重新装夹，按已加工外圆找正， | | | | | | | | | | | |
| | | | 车大端面、内孔以及相关锥面、倒角符图。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 4. 将A基准转移至外圆。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 5. 车外圆及相关锥面、倒角、圆角符图。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 6. 车M170×4-3e4e sp螺纹符镀铬前尺寸图。 | | | | | | | | | | | |
| | | | 螺纹要求如下： | | | | | | | | | | | |
| 编制 | 日期 | 审核 | 日期 | 批准 | 日期 | 定额科长 | 日期 | | | | | | 第 1 页 | |
| 沙宝金 | 2026-06-26 | 王激光 | 2026-06-26 | 史永利 | 2026-06-26 | | | | | | | | 共 3 页 | |

修改说明



| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|------------|---------------------|------------------------------|-----|------------|-------------|----|-------------|------------------|------|-------|--------|------|
| 中国一重 CFHI | | 机械加工工艺卡片 | | | 产品号 | H2234884505 | | 零件图号 | H223488450505005 | | 民用核设备 | | |
| | | | | | 产品名称 | 专用工具 | | 零件名称 | 衬套 | | 版本号 | 1 | 图纸版本 |
| 工艺路线 | | DLBL-DSBL-DLWJ-DH0Z | | | | | 材质 | 022Cr19Ni10 | 零件重量(KG) | 21.7 | 每台数量 | 3 | |
| 标记 | 工序号 | 机床组号 | 工序内容 | | | | | 工具名称 | 工具图号 | 工作等级 | 单件时间 | 准备结束时间 | |
| | | | 1) 加工螺纹用进口成型车刀, 并经过计量室检定合格; | | | | | | | | | | |
| | | | 2) 加工正式产品前必须加工1个螺纹试验件, | | | | | | | | | | |
| | | | 并经过计量室检定满足图纸要求; | | | | | | | | | | |
| | | | 3) 每个机床必须进行首件交检, 交检合格后方可加工其余 | | | | | | | | | | |
| | | | 产品。 | | | | | | | | | | |
| | | | 4) 螺纹中径和大径尺寸按中下差控制。 | | | | | | | | | | |
| | | | 5) 螺纹应按技术要求2的规定进行检查。 | | | | | | | | | | |
| | | | 7. 珩磨要求Ra0.8的表面符图。 | | | | | | | | | | |
| | | | 8. 车M12-6H螺纹孔及C3倒角符图。 | | | | | | | | | | |
| | 5 | DW4681 | 1. 核对印记并记录。 | | | | | | | | | | |
| | | | 2. 大端向主轴, 按已加工面找正定心0.05mm内 | | | | | | | | | | |
| | | | 3. 见F向视图 | | | | | | | | | | |
| | | | 加工两处13宽键槽各部符图。 | | | | | | | | | | |
| | | | 4. 见M170螺纹末端示意图 | | | | | | | | | | |
| | | | 加工去除螺纹收尾处的不完整螺纹, 倒圆半径为R25mm。 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 编制 | 日期 | 审核 | 日期 | 批准 | 日期 | 定额科长 | 日期 | | | | 修改说明 | 第 2 页 | |
| 沙宝金 | 2026-06-26 | 王激光 | 2026-06-26 | 史永利 | 2026-06-26 | | | | | | | 共 3 页 | |

