



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234884505		零件图号	H223488450505300		民用核设备		
					产品名称	专用工具		零件名称	长导向杆		版本号	1	图纸版本
工 艺 路 线		DH0H-DLWJ-DH0Z					材 质	焊接件	零件重量(KG)	1005.83	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	DH4262	1、校对印记并记录。										
			2、工件平放，下垫V型铁，按工件外圆找正定心，精度										
			0.05mm以内。										
			按已加工2-φ20底孔为基准										
			加工2-φ40.5 ^{+0.5} 通孔尺寸符图，达Ra6.3。										
			注意：保证两孔同心										
	2	DH0091	1、清整，去除毛刺										
			2、将导向栓内塞管（H223488450505304）与工件装配										
	3	DH0098	组焊导向栓内塞管										
	4	DW4162	1、校对印记并记录。										
			2、夹工件外圆两端，上跟刀架，按外圆找正定心，精度										
			0.05mm以内。										
			车外圆φ171.4mm尺寸按中差控制，达Ra3.2。										
			夹工件左端，上中心架，按外圆找正定心，精度0.05mm以										
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					修改 说明		共 3 页	



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234884505		零件图号	H223488450505300		民用核设备		
					产品名称	专用工具		零件名称	长导向杆		版本号	1	图纸版本
工 艺 路 线		DH0H-DLWJ-DH0Z					材 质	焊接件	零件重量(KG)	1005.83	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	
			内。										
			见主视图及II、III部放大										
			车各部尺寸符图，达Ra3.2。										
			加工右端M20螺纹孔及倒角符图，达Ra3.2。										
			注意：螺纹有效长度31mm										
			抛磨右端 $\phi 121.95$ 处外圆，达Ra0.8										
			3、夹工件右端，上中心架，按外圆找正定心，精度										
			0.05mm以内。										
			见主视图及I部放大										
			车工件左端各部尺寸符图，达Ra3.2。										
			加工左端M30-6H螺纹孔及倒角符图，达Ra3.2。										
			注意：螺纹有效长度45mm										
	5	DW4371	1、校对印记并记录。										
			2、夹工件外圆两端，上跟刀架，按外圆找正定心，精度										
			0.05mm以内。										
			磨外圆各部尺寸按中差控制，达Ra1.6。										
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	

