



|              |             |                     |  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|--------------|-------------|---------------------|--|-----|------------|-------------|-----|------|------------------|----------|----------|------------|------|
| 中国一重<br>CFHI |             | 机械加工工艺卡片            |  |     | 产 品 号      | H2234854505 |     | 零件图号 | H223485450505002 |          |          |            |      |
|              |             |                     |  |     | 产品名称       | 专用工具        |     | 零件名称 | 短导向杆             |          | 版本号      | 1          | 图纸版本 |
| 工 艺 路 线      |             | DLBL-DSBL-DLWJ-DH0Z |  |     |            |             | 材 质 | 20Mn | 零件重量(KG)         | 953      | 每台数量     | 3          |      |
| 标记           | 工<br>序<br>号 | 机床组号                | 工 序 内 容  |     |            |             |     | 工具名称 | 工具图号             | 工作等<br>级 | 单件时<br>间 | 准备结束<br>时间 |      |
|              | 1           | DW0090              | 1. 核对印记并记录。  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 2. 检查来料直线度及外圆、总长尺寸余量。                                |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 3. 划端面顶尖位置十字中心线。                                     |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              | 2           | DW0264              | 打顶尖孔。  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              | 3           | DW0162              | 1. 核对印记并记录。  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 2. 工件夹大端，顶小端，注意顶尖适当顶紧，防止加剧<br>工件变形。                  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 3. 取五处测量外径，记录圈表高低点，在高低点位置拉十<br>字方向四条母线直线度，综合计算工件直线度。 |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 4. 在工件距主轴侧适当距离余量内车架口，见圆即可。<br>倒架子在其余适当位置余量内车架口，见圆即可。 |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 5. 车小端各外圆至单边留量3mm。                                   |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 6. 工件掉头装夹，夹小端顶大端，按已加工外圆找正0.1mm内                      |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 7. 倒架子加工外圆至单边留量3mm，直径互差0.1mm内。                       |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
|              |             |                     | 注意：大端端头1.5° 斜面加工成直段。                                 |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |      |
| 编制           | 日期          | 审核                  | 日期   | 批准  | 日期         | 定额科长        | 日期  |      |                  |          | 修改<br>说明 | 第 1 页      |      |
| 梅文涛          | 2025-10-24  | 沙宝金                 | 2025-11-10   | 史永利 | 2025-11-10 |             |     |      |                  |          |          | 共 4 页      |      |





|              |             |                     |   |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|--------------|-------------|---------------------|---|-----|------------|-------------|-----|------|------------------|----------|----------|------------|-------|
| 中国一重<br>CFHI |             | 机械加工工艺卡片            |   |     | 产 品 号      | H2234854505 |     | 零件图号 | H223485450505002 |          |          |            |       |
|              |             |                     |   |     | 产品名称       | 专用工具        |     | 零件名称 | 短导向杆             |          | 版本号      | 1          | 图纸版本  |
| 工 艺 路 线      |             | DLBL-DSBL-DLWJ-DH0Z |   |     |            |             | 材 质 | 20Mn | 零件重量(KG)         | 953      | 每台数量     | 3          |       |
| 标记           | 工<br>序<br>号 | 机床组号                | 工 序 内 容                                   |     |            |             |     | 工具名称 | 工具图号             | 工作等<br>级 | 单件时<br>间 | 准备结束<br>时间 |       |
|              |             |                     | 9. 机床交检。                                  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              | 6           | DW4264              | 1. 核对印记并记录。                               |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 2. 工件多次装夹，按已加工面找正定心，精度0.05mm内             |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 3. 见A-A剖视图                                |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 加工 $\phi 32 \pm 0.5$ mm尺寸及R1.5圆角符图，达Ra3.2 |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 4. 见II部放大视图及B-B剖视图，                       |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 加工键槽各部符图，达Ra1.6                           |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 加工M12螺纹孔符图，达Ra3.6.                        |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     |   |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              | 7           | DW0091              | 1. 清整，去除毛刺。                               |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 2. 抛磨除Ra0.8要求以外的所有表面，清理去除油污杂质等。           |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     |   |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              | 8           | DW0000              | 表面处理：镀铬。                                  |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     |   |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              | 9           | DW0091              | 1、清整，做好防护。                                |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
|              |             |                     | 2、按技术要求5进行涂漆                              |     |            |             |     |      |                  |          |          |            |       |
| 编制           | 日期          | 审核                  | 日期  | 批准  | 日期         | 定额科长        | 日期  |      |                  |          |          |            | 第 3 页 |
| 梅文涛          | 2025-10-24  | 沙宝金                 | 2025-11-10                                | 史永利 | 2025-11-10 |             |     |      |                  |          |          |            | 共 4 页 |

修改说明



|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|--------------|------------|---------------------|------------|-----|------------|-------------|----|----|------|------------------|------|------|--------|---|------|-------|
| 中国一重<br>CFHI |            | 机械加工工艺卡片            |            |     | 产品号        | H2234854505 |    |    | 零件图号 | H223485450505002 |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     | 产品名称       | 专用工具        |    |    | 零件名称 | 短导向杆             |      |      | 版本号    | 1 | 图纸版本 | 0     |
| 工艺路线         |            | DLBL-DSBL-DLWJ-DH0Z |            |     |            |             |    | 材质 | 20Mn | 零件重量(KG)         | 953  | 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 |   |      |       |
|              |            |                     | 交检         |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
|              |            |                     |            |     |            |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      |       |
| 编制           | 日期         | 审核                  | 日期         | 批准  | 日期         | 定额科长        | 日期 |    |      |                  |      |      |        |   |      | 第 4 页 |
| 梅文涛          | 2025-10-24 | 沙宝金                 | 2025-11-10 | 史永利 | 2025-11-10 |             |    |    |      |                  |      |      |        |   |      | 共 4 页 |

修改说明