



| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-------------|---------------------|------------------------------|-----|------------|-------------|-----|-------------|------------------|----------|----------|------------|------|
| 中国一重 CFHI | | 机械加工工艺卡片 | | | 产 品 号 | H2234854505 | | 零件图号 | H223485450505005 | | 民用核设备 | | |
| | | | | | 产品名称 | 专用工具 无图 | | 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 | | | | 修改 说明 | 第 1 页 | |
| 梅文涛 | 2025-10-24 | 沙宝金 | 2025-11-10 | 史永利 | 2025-11-10 | | | | | | | 共 3 页 | |



| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|------------|---------------------|---------------------|-----|------------|-------------|----|-------------|------------------|------|-------|--------|-------|
| 中国一重 CFHI | | 机械加工工艺卡片 | | | 产品号 | H2234854505 | | 零件图号 | H223485450505005 | | 民用核设备 | | |
| | | | | | 产品名称 | 专用工具 无图 | | 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 | |
| | 6 | DW0000 | 见主视图、F向视图及A-A剖视图 | | | | | | | | | | |
| | | | 电火花加工内孔处凹槽各部符图。 | | | | | | | | | | |
| | | | 注意：保证各部尺寸 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | 7 | DW0091 | 1. 清整，去除毛刺。 | | | | | | | | | | |
| | | | 2. 抛磨已加工面光滑，满足图纸要求。 | | | | | | | | | | |
| | | | 3. 表面全面清整。 | | | | | | | | | | |
| | | | 4. 见A-A剖视图，打磨R角圆滑过渡 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | 8 | DW0000 | 表面处理：镀铬。 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | 9 | DW0091 | 全面清整，表面防护。 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 交 检 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 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 3 页 |

修改说明