



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234854505		零件图号	H223485450505300		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} ₀ 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（H223485450505304）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				修改 说明	第 1 页	
沙宝金	2025-01-03	王激光	2025-01-03	史永利	2025-01-03							共 3 页	



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234854505			零件图号	H223485450505300			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		DHOH-DLWJ-DHOZ						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		
	6	DH4262	1、校对印记并记录												
			2、工件平放，右端面对主轴，下垫V型铁，按工件外圆找正定心，精度0.05mm以内。												
			见II部放大及B-B剖视图												
			加工键槽各部尺寸符图，达Ra1.6。												
	7	DH0091	清整，去除毛刺												
			注意：打磨时用核电专用砂轮片												
	8	DH0095	1、工件外表面PT												
			2、螺纹孔VT探伤												
			转专业厂家镀铬												
			交检												
编 制	日 期	审 核	日 期	批 准	日 期	定 额 科 长	日 期								第 3 页
沙 宝 金	2025-01-03	王 激 光	2025-01-03	史 永 利	2025-01-03										共 3 页

修改说明