



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234894505		零件图号	H223489450505005		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				修改 说明	第 1 页	
沙宝金	2026-06-26	王激光	2026-06-26	史永利	2026-06-26							共 3 页	



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产品号	H2234894505		零件图号	H223489450505005		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	

