



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234904505		零件图号	H223490450505002		民用核设备		
					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 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. 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 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 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。 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 说明	第 1 页	
沙宝金	2026-06-26	王激光	2026-06-26	史永利	2026-06-26							共 4 页	



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片				产 品 号	H2234904505		零件图号	H223490450505002		民用核设备		
						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 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		
			8. 转移印记。											
	4	DW0097	自然时效7天。											
	5	DW4162	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 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 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。 倒架子在其余适当位置余量内车架口，见圆即可。											
			5. 车小端外圆及端面各部符图。											
			6. 手工抛磨外圆达Ra0.8。											
			7. 工件翻身装夹，按已加工外圆找正0.02mm内											
			8. 倒架子加工大端外圆及端面各部符图。											
			注意：使用90°主偏角刀片，刀尖圆角应尽量小，控制切削 余量和切削热，并保证表面达Ra3.2。											
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 4 页		



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产 品 号	H2234904505		零件图号	H223490450505002		民用核设备		
					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 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	
			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
沙宝金	2026-06-26	王激光	2026-06-26	史永利	2026-06-26								共 4 页

修改说明



中国一重 CFHI		机械加工工艺卡片			产品号	H2234904505		零件图号	H223490450505002		民用核设备		
					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			修改说明	第 4 页		
沙宝金	2026-06-26	王激光	2026-06-26	史永利	2026-06-26						共 4 页		