



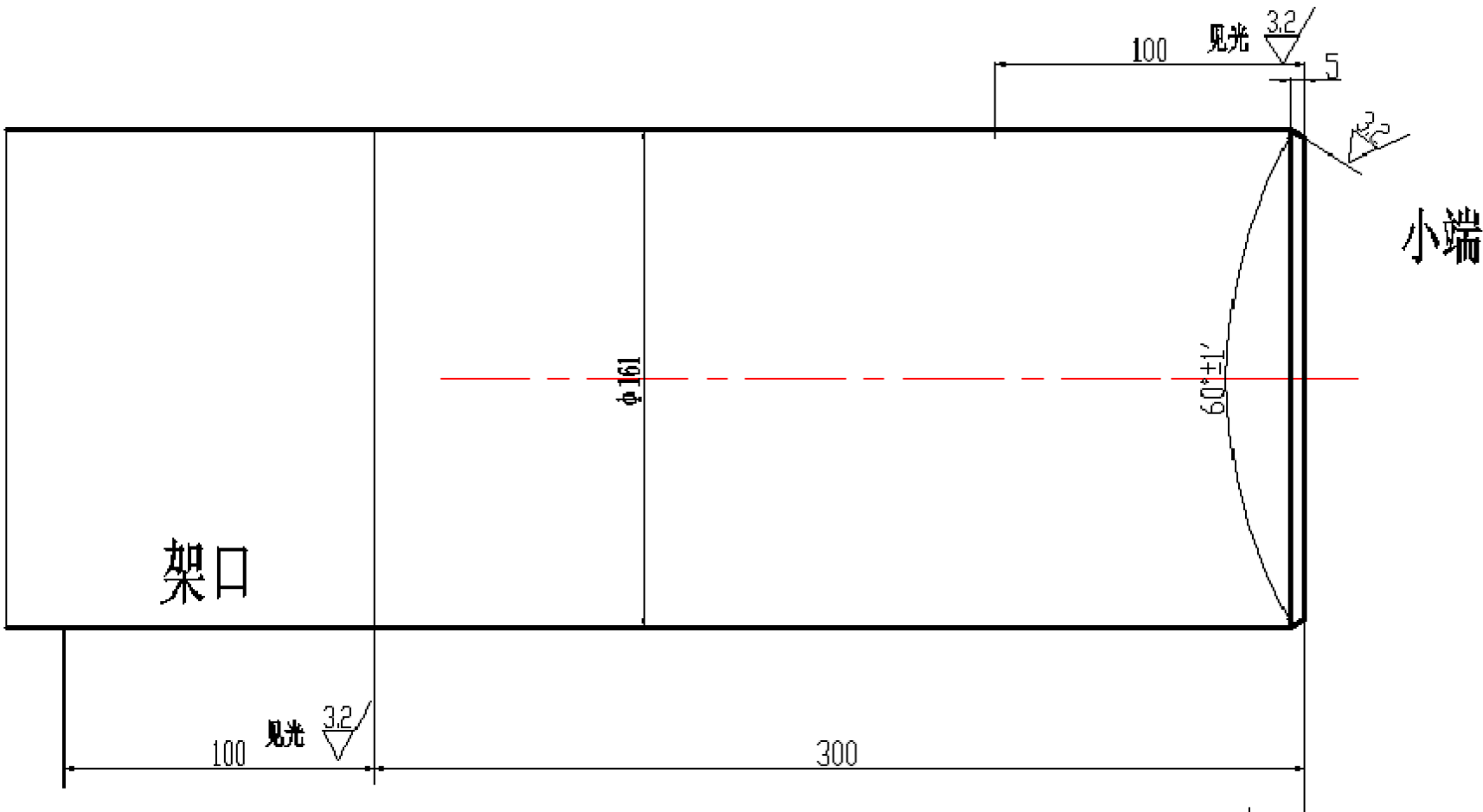
容器机械加工工艺 卡片（临时）		产 品 号	H2234864502		零件图号	H223486450200300		民用核设备				
		产品名称	堆芯测量管座内壁清根工艺		零件名称	堆芯测量管座		版本号	1	图纸版本	1	
工 艺 路 线		DH0H-DLWJ-DH0Z-DLWG-DH0Z		编 号		材 质	焊接件	零件重量(KG)	91.9		每台数量	12
标 记	工 序 号	机床组号	工 序 内 容				工具名称	工具图号	工作等 级	单件时间	准备结束时间	
	1	DH0166	核对印记。									
			按大端及焊缝处外圆找正0.50mm内，									
			复检工件直线度，若超过2mm，则通知技术人员。									
			A：见工艺简图，夹小端。									
			车两个工艺简图所示两处架口见光。									
			车大端外圆见光。									
			车大端60° 倒角及1mm处外圆符图。									
			B：夹大端，架小端，按找正带找正0.10mm内。									
			车小端外圆100mm范围内见光，车倒角符图。									
			注意两端倒角为深孔密封用，注意保证表面粗糙度。									
			注意：工件用不锈钢带隔离，防止与碳钢接触污染。									
			转移印记。									
	2	DH4284	核对印记。						7	16		
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	2026-05-25	王激光	2026-05-26	史永利	2026-05-26						共 6 页	



工艺简图

产品号	H2234864502	零件图号	H223486450200300	版本号	1
产品名称	堆芯测量管座内壁清根工艺	零件名称	堆芯测量管座	图纸版本	1

工序号	2	工序名称	DH0166
-----	---	------	--------

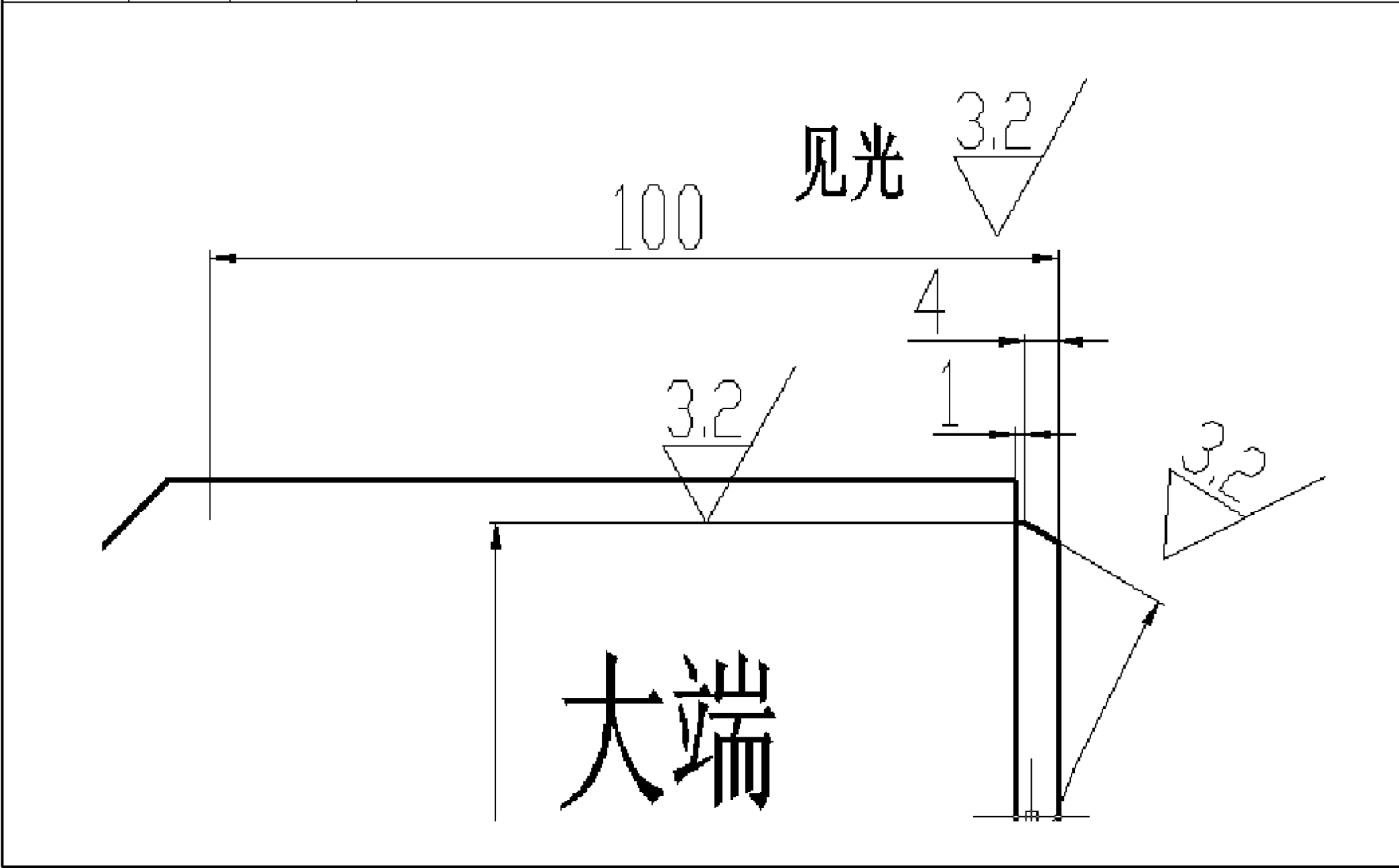




工艺简图

产品号	H2234864502	零件图号	H223486450200300	版本号	1
产品名称	堆芯测量管座内壁清根工艺	零件名称	堆芯测量管座	图纸版本	1

工序号	2	工序名称	DH0166
-----	---	------	--------

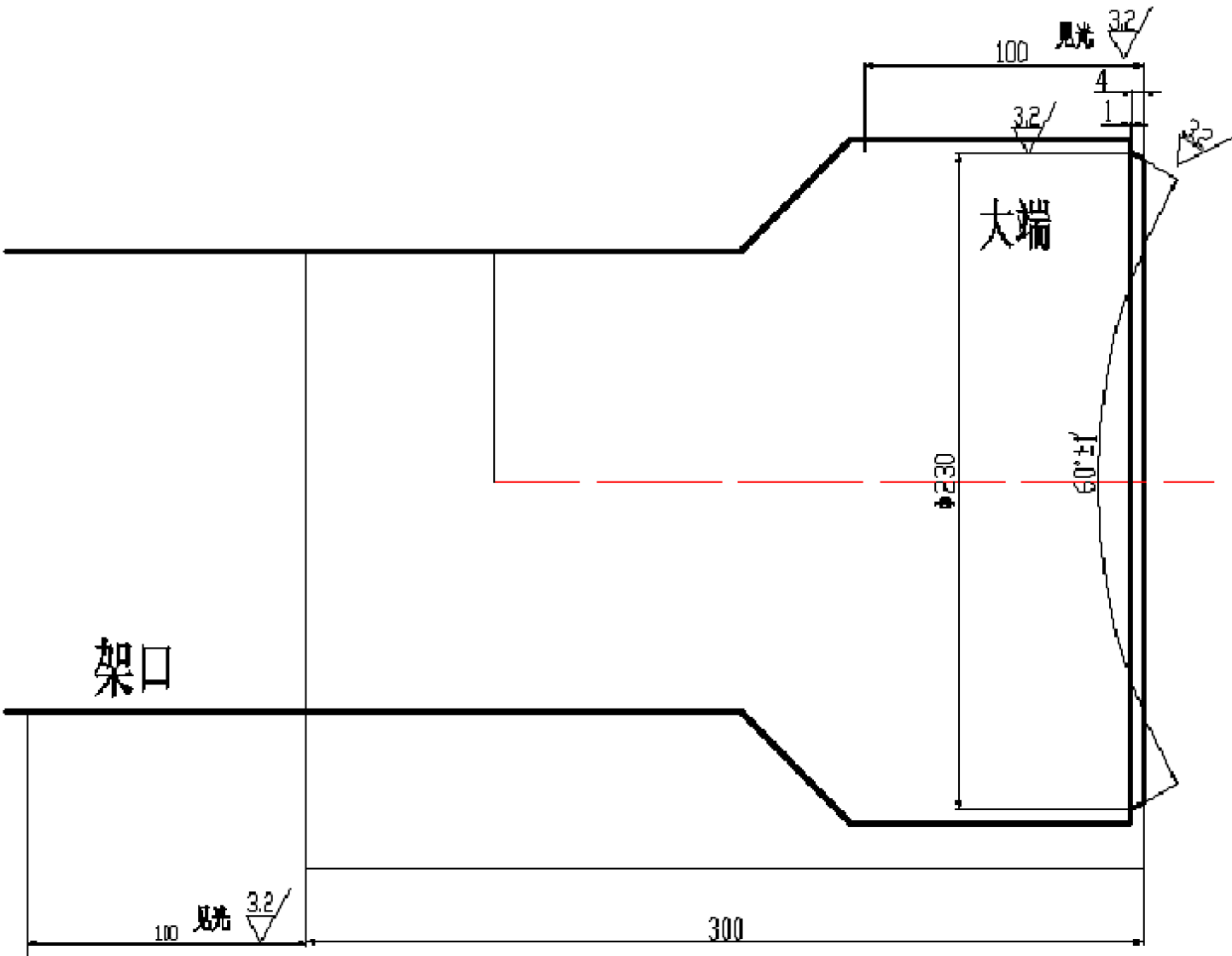




工艺简图

产品号	H2234864502	零件图号	H223486450200300	版本号	1
产品名称	堆芯测量管座内壁清根工艺	零件名称	堆芯测量管座	图纸版本	1

工序号	2	工序名称	DH0166
-----	---	------	--------



		容器机械加工工艺 卡片（临时）		产 品 号		H2234864502		零件图号		H223486450200300		民用核设备											
				产品 名称		堆芯测量管座内壁清根工艺		零件 名称		堆芯测量管座		版本号		1		图纸版本		1					
工 艺 路 线		DH0H-DLWJ-DH0Z-DLWG-DH0Z				编 号				材 质		焊接件		零件重量(KG)		91.9		每台数量		12			
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			
						A：大端向授油器，按外圆基准找正带找正0.05mm内。																	
						加工内孔至Φ84。																	
						B：工件小端向授油器。按外圆基准找正带找正0.05mm内。																	
						1. 扩孔至Φ94。																	
						2. 见图中清根视图，加工内孔通孔至Φ99mm。																	
						3. 抛磨焊缝左右各100mm范围内至Ra6.3。																	
						注意：工件用不锈钢带隔离，防止与碳钢接触污染。																	
						转移印记。																	
		4		DH0091		1、清整，去除毛刺。																	
						2、尖棱角倒钝																	
		5		DH0095		1、焊缝UT、RT探伤																	
						2、外圆焊缝处PT探伤																	
						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 5 页	
沙宝金		2026-05-25		王激光		2026-05-26		史永利		2026-05-26												共 6 页	



工艺简图

产品号

H2234864502

零件图号

H223486450200300

版本号

1

产品名称

堆芯测量管座内壁清根工艺

零件名称

堆芯测量管座

图纸版本

1

工序号

4

工序名称

DH0091

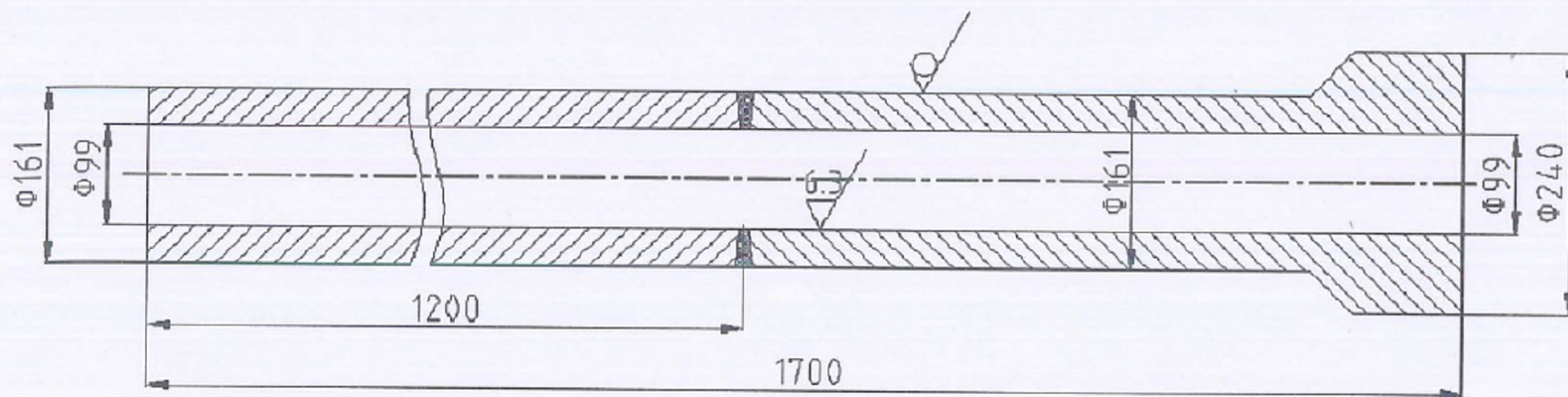


图 2 堆芯测量管座机加清根示意图