

		机械加工工艺卡片		产 品 号		H1334134516		零件图号		H133413451600401		民用核设备											
				产品名称		在役检查试块		零件名称		仪表测量管（Quickloc）试块毛坯（低合金钢侧）		版本号		1 图纸版本 1									
工 艺 路 线		DDWL-DH0H-DH0A-DH0H						材 质		P3低合金钢		零件重量(KG)		48		每台数量		1					
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			
		3		DH0095		加工面PT探伤																	
		4		DH0098		转焊接堆焊																	
		5		DH4166		1、核对印记并记录																	
						2、见第3步：堆焊镍基和加工																	
						车内孔 $\phi 116.7 (+0.5/0)$ mm尺寸符图，达Ra6.3。																	
						车内孔 $\phi 99$ mm尺寸及135° 锥面符图，达Ra6.3。																	
						3、见第4步：加工																	
						加工坡口4° 锥面符图，达Ra6.3																	
						详见编程工艺																	
						4、转移印记																	
		6		DH0091		1、校对印记并记录																	
						2、清整，去除毛刺																	
						3、打磨坡口加工面达Ra6.3。																	
						注意：打磨时用核电专用砂轮片																	
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	
黄福全		2025-11-14		沙宝金		2025-11-19		史永利		2025-11-19												共 4 页	

		机械加工工艺卡片		产 品 号		H1334134516		零件图号		H133413451600401		民用核设备									
				产品名称		在役检查试块		零件名称		仪表测量管（Quickloc）试块毛坯（低合金钢侧）		版本号		1 图纸版本 1							
工 艺 路 线		DDWL-DH0H-DH0A-DH0H						材 质		P3低合金钢		零件重量(KG)		48		每台数量		1			
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	
		7		DH0095		内壁及坡口加工面PT探伤															
		8		DH0098		转焊接堆焊															
		9		DH4166		1、校对印记并记录															
						2、工件平放，坡口待加工面向上，按已加工面找正，															
						对点精度0.1mm以内，按外圆定心，精度0.1mm以内															
						3、复检内孔中心，与外圆相同无误后执行下序															
						4、见第5步：堆焊镍基和加工															
						加工 $\phi 109 (+0.1/0)$ mm尺寸及205mm尺寸左端面符图，															
						达Ra6.3															
						加工坡口各部尺寸符图，达Ra6.3。详见编程工艺															
						5、见第6步：最终机加工															
						车187.5 (+0.5/0)mm左端面、135° 锥面及20mm宽凸台															
						符图															
						6、转移印记															
编 制		日 期		审 核		日 期		批 准		日 期		定额科长		日 期				修改 说明		第 3 页 共 4 页	
黄福全		2025-11-14		沙宝金		2025-11-19		史永利		2025-11-19											

