

		机械加工工艺卡片		产 品 号		H2234864501		零件图号		H223486450100901		民用核设备							
				产品名称		容器组件		零件名称		检漏管贯穿件		版本号		1	图纸版本	0			
工 艺 路 线		HDKF-DH0A-DH0H						材 质		Z2CND17-12		零件重量(KG)		5.9		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		
	1	DT4263		1. 核对印记。									7		4				
				2. 复检总长尺寸，合格后															
				3. 工件两次装夹，按外圆找正0.05mm内，															
				4. 加工左端面见平。															
				5. 加工总长及坡口符图。详见编程工艺。															
				注意：工件装夹时用不锈钢带隔离，防止碳钢污染。															
				6. 转移印记。															
	2	DH0091		1. 清整，去除毛刺															
				2. 打磨坡口及端面满足探伤要求。															
	3	DH0095		坡口100%PT。															
				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 1 页		
沙宝金	2026-06-02	陈旭	2026-06-03	史永利	2026-06-03					共 1 页									