

		机械加工工艺卡片		产 品 号	H2234864502			零件图号	H223486450200402			民用核设备			
				产品名称	顶盖组件			零件名称	排气管贯穿件			版本号	1	图纸版本	0
工 艺 路 线		HDKF-DH0A-DH0H							材 质	NC30Fe		零件重量(KG)	2	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	DH0000	核对印记、质量证明书、性能合格证及探伤合格报告。												
	2	DT4167	1. 核对印记并记录。来料图号H223485450200002N												
			2. 工件夹外圆，按外圆找正定心，复检工件直线度并记录，												
			反馈技术科。												
			3. 复检总长尺寸，合格后												
			4. 车外圆见光，保留最大实体, 保证外圆直径 $\geq \phi 45\text{mm}$ ，												
			并在适当处车加架口及找正带，各面达Ra3. 2。												
			5. 车两端面见光，总长尺寸保留最大实体，达Ra3. 2。												
			6. 转移印记。												
	3	DH4831	本序为BTA钻孔：												
			1. 工件于弯板系统工作台装夹，下垫45-75V形铁，						弯板系统						
			工件端面向主轴，钻出侧通过专用顶具及封油套						TJD97812001						
			顶紧到弯板上，保证钻入侧端面距机床BOZA头距离适当；						顶具						
			2. 按端面找正0.01mm，按外圆母线复检全长0.1mm，						TJD97831001						
			按外圆定心0.05mm；						45- 75V形铁						
编 制	日 期	审 核	日 期	批 准	日 期	定额科长	日 期			修改说明					
沙宝金	2026-05-25	王激光	2026-05-26	史永利	2026-05-26										
											第 1 页				
											共 3 页				

		机械加工工艺卡片		产 品 号		H2234864502		零件图号		H223486450200402		民用核设备							
				产品名称		顶盖组件		零件名称		排气管贯穿件		版本号		1 图纸版本 0					
工 艺 路 线		HDKF-DH0A-DH0H						材 质		NC30Fe		零件重量(KG)		2		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. 压百分表，以监测BOZA顶紧及钻孔过程中工件的位移和振动					TJD97301032										
				4. 按工件端面远端至少4点进行BOZA顶紧试验，					V形压板										
				顶紧过程中注意观察百分表跳动量，					TJD97301033										
				超过0.02mm应检查压紧并报工艺人员；					封油套										
				5. 复检找正、装夹精度不变；					TJD97301034										
				6. 专用钻头钻20.6±0.1mm孔符图。					BTA钻头										
				切削参数:n=700r/min;fn=57mm/min;					DSD-E3 20.5 DT-P1X2T										
				根据钻孔试验结果微调。					D20.5 钻套										
				要求：钻孔过程中必须严格按《蒸汽发生器管板BTA钻孔工艺					TJD97123029										
				规程》进行过程控制及检查记录，任何问题必须及时报					内径百分表										
				告。															
	4	DT4167	1. 校对印记并记录。																
			2. 工件装夹外圆，用不锈钢带保护，按内孔找正定心0.05mm																
			3. 车工件总长至473mm，两端面均匀去处余量；																
			车外圆至φ40mm。																
			4. 根据技术要求1，待技术人员提供配作尺寸后，																
编 制	日 期	审 核	日 期	批 准	日 期	定额科长	日 期			修改 说明									
沙宝金	2026-05-25	王激光	2026-05-26	史永利	2026-05-26														
											第 2 页								
											共 3 页								

		机械加工工艺卡片		产 品 号		H2234864502		零件图号		H223486450200402		民用核设备						
				产品名称		顶盖组件		零件名称		排气管贯穿件		版本号		1	图纸版本	0		
工 艺 路 线		HDKF-DH0A-DH0H						材 质		NC30Fe		零件重量(KG)		2	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			
				车外圆至 $\phi 34^{+0.5}_{-0}$ mm,														
				车300mm长配作段外圆尺寸, 达Ra1.6														
				注意: 保证配合段外圆与排气管孔有0.02mm-0.04mm的间隙														
				5. 重新按配作段找正定心, 见I部放大视图,														
				车470 ⁺³ 总长、 $\phi 33.4 \pm 0.1$ 外圆、5° 斜面及坡口各部符图。														
				6. 转移印记。														
	5	DH0091		1. 清整, 去除毛刺。														
				2. 打磨坡口、可达表面及其周边25mm区域满足探伤要求。														
	6	DH0095		可达表面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						第 3 页	
沙宝金	2026-05-25	王激光	2026-05-26	史永利	2026-05-26						说明						共 3 页	