

表码：THI-DS005-02-1

版本号：2023

NEWAY

锻造工艺卡

物料描述	轮毂SY+40， φ 1205/ φ 690×725， 20CrMnMo					
物 料 号	/		锻件重	5374	kg	
图 号	MG25ZSH1266002-01		芯 料	0	kg	
组威材质	/		火 耗	215	kg	
生产设备	6. 3辗环机	工艺类型	矩形件	落料重	5589	kg
交货状态	辗环/入库					
用料及下料	1. 规格：					
	2. 标准BOM规格：		来料加工（已制好坏）			
辗环加热温度曲线及冷却	<div>始锻温度≤1240℃终锻温度≥800℃</div> <div></div> <div>辗环成型后：空冷；</div>					
技术要求						

辗环前制坯尺寸(热态)

毛坯技术要求：  
1、表面不允许有裂纹、台阶、夹层、折叠、凹坑等缺陷；  
2、保证来料重量≥5589kg；  
3、内外径两端塌角需保证R≤20；  
4、整体壁厚差≤10mm，平面度≤5mm，圆柱度≤10mm，垂直度≤10mm；

锻造辗环(冷态)

Φ 1235 +8/-3 ( 1205 )

30 / 30 / 35

800 +5/-2

765

Φ 660 +3/-8 ( 690 )

α= 22.6

上辗环机轧制，控制终轧下机温度为 ≥800℃ 环件的缩率按 18 % ；  
观察环件尺寸，表面质量，应无肉眼可见的裂纹、夹层、折叠等缺陷 K<sub>轧</sub>= #VALUE!  
选用芯辊规格： Φ 400 ；

更改栏					编 制	陈斐 2025. 8. 19	
	/	/	/	2025	审 核		
	标记	处数	更改前内容	版本	更 改 文 号	批 准	