

表码：THI-DS005-02-1				版本号： 2023			
<div>NEWAY</div>				锻造工艺卡			
物料描述		轮缘， φ 2567/ φ 2062×710， 18CrNiMo7-6					
物 料 号		/		锻件重		12469	kg
图 号		MG25ZSH1262004-03		芯 料		0	kg
组威材质		/		火 耗		499	kg
生产设备		6. 3辗环机	工艺类型	矩形件	落料重		12968 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≤ 1280℃ 终锻温度≥ 800℃</div> <div></div> <div>辗环成型后：空冷；</div>						
	技术要求						
更改栏		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≥12968kg； 3、内外径两端塌角需保证R≤50； 4、整体壁厚差≤15mm，平面度≤10mm，圆柱度≤10mm，垂直度≤10mm；					
更改栏		锻造辗环（冷态）					
		<div></div> <div>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_轧= 1.8 选用芯辊规格： Φ 400 ；</div>					
更改栏		编制 陈斐 2025. 8. 19					
		审核					
		批准					