

表码：THI-DS005-02-1				版本号：2023					
<div>NEWAY</div>				锻造工艺卡					
物料描述		轮缘， $\phi 2738/\phi 2209\times 720$ ，18CrNiMo7-6							
物 料 号		/		锻件重		14191	kg		
图 号		MG25ZSH1263004-01		芯 料		0	kg		
组威材质		/		火 耗		568	kg		
生产设备		6.3辗环机	工艺类型	矩形件	落料重		14759 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$\leq 1280^{\circ}\text{C}$终锻温度$\geq 800^{\circ}\text{C}$</div> <div></div> <div>标准BOM规格加热曲线（冷炉子曲线，若热装炉应按《NWDS103-3》执行）</div>								
	辗环成型后：空冷；								
技术要求									
更改栏		<div>辗环前制坯尺寸（热态）</div> <div></div>							
		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 $\geq 14759\text{kg}$ ； 3、内外径两端塌角需保证 $R\leq 50$ ； 4、整体壁厚差 $\leq 15\text{mm}$ ，平面度 $\leq 10\text{mm}$ ，圆柱度 $\leq 10\text{mm}$ ，垂直度 $\leq 10\text{mm}$ ；							
更改栏		<div>锻造辗环（冷态）</div> <div></div> <div>$\alpha = 24.8$ 上辗环机轧制，控制终轧下机温度为$\geq 800^{\circ}\text{C}$ 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 $K_{\text{轧}} = 1.8$ 选用芯辊规格： $\Phi 400$ ；</div>							
更改栏						编 制		陈斐 2025.8.19	
		/		/		审 核			
		标记		处数		批 准			