

表码：THI-DS005-02-1				版本号：2023																						
<div>NEWAY</div>				锻造工艺卡																						
物料描述		齿轮1， ϕ 2065/ ϕ 805 \times 530，18CrNiMo7-6																								
物 料 号		/		锻件重		13323	kg																			
图 号		MG25ZSH1265004		芯 料		0	kg																			
组威材质		/		火 耗		533	kg																			
生产设备		6. 3辗环机	工艺类型	矩形件	落料重		13856 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℃ 终锻温度\geq 800℃</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> <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 \geq 13856kg； 3、内外径两端塌角需保证 $R\leq 30$ ； 4、整体壁厚差 $\leq 10\text{mm}$ ，平面度 $\leq 5\text{mm}$ ，圆柱度 $\leq 10\text{mm}$ ，垂直度 $\leq 10\text{mm}$ ；																								
		未注尺寸公差，镦高 ± 10 ，拔方 ± 10 ；冲孔偏心度 $< 20\text{mm}$ ，平面褶皱度 $< 3\text{mm}$ ； $K_{制坯} = 0.0$																								
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 $K_{轧} = 1.2$ 选用芯辊规格：ϕ 400；</div>																								
		<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>编 制</td><td>陈斐 2025. 8. 19</td></tr><tr><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>2025</td><td>/</td><td>审 核</td><td></td></tr><tr><td>标记</td><td>处数</td><td>更改前内容</td><td>版本</td><td>更改文号</td><td>批 准</td><td></td></tr></table>											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
					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																					