

表码：THI-DS005-02-1				版本号：2023			
<div>NEWAY</div>				锻造工艺卡			
物料描述		齿轮2，Φ2065/Φ805×530，18CrNiMo7-6					
物料号		/		锻件重		13323	kg
图号		MG25ZSH1265005		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≤1280℃终锻温度≥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		<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≥13856kg； 3、内外径两端塌角需保证R≤30； 4、整体壁厚差≤10mm，平面度≤5mm，圆柱度≤10mm，垂直度≤10mm；					
		未注尺寸公差，锻高±10，拔方±10；冲孔偏心度<20mm，平面褶皱度<3mm；K制坯=0.0					
		<div>锻造辗环(冷态)</div> <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：Φ400；</div>					
						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	