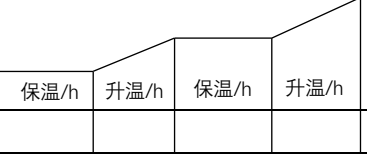
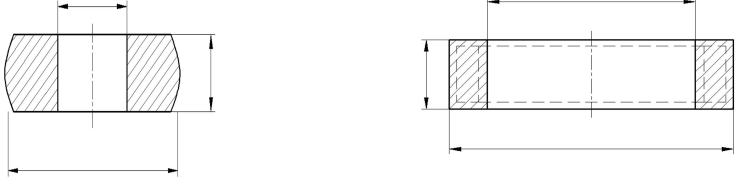
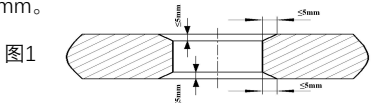
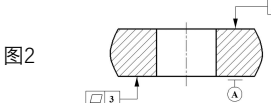
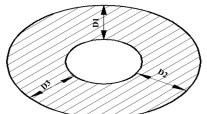


中环海陆		锻造工艺卡						JS-JL-02					
								工艺卡号:					
品名:				产品物料号				版本号					
材质:				客户名称				客户图号					
工艺路线		下料	加热	压机	自由锻	环锻	粗车	热处理	取样	金加工			
装炉与加热													
工 艺	最高允许装炉温度						装炉与加热工艺要求						
		保温/h	升温/h	保温/h	升温/h	锻造温度下保温时间/h							
	注: 锻造温度可根据设备能力在允许范围内调节; 锻造温度下保温时间, 钢锭较细的取下限, 较粗的取上限。												
制坯与碾环													
异型轧制				是否并件				常规件/取样件					
基本信息				制坯				碾环					
件数				件									
钢厂													
锭型													
锻件重量				Kg									
火耗				%									
芯料重量				Kg									
下料重量				Kg									
交货重量				Kg		锻粗比				碾环比			
零件尺寸				备注									
硬度要求				Kg									
产品标准号													
UT 标准				HB									
交货日期													
制坯与碾环工艺要求													
<p>1、碾环四大准则如下:</p> <p>碾环四大准则一: 每个班组在开始碾环前都必须用标准环进行校圆, 尺寸无误后方可进行生产。</p> <p>碾环四大准则二: 制坯后坯料表面质量满足以下要求, 才能进行碾环: ①坯料下表面冲孔连皮长度$\leq 2\text{mm}$; ②坯料内、外径没有“明显肉眼可见”的折叠或夹皮; ③坯料表面平整度见图 1 和图 2 要求; ④坯料冲孔后满足图 3 的要求($D1-D2\leq 3\text{mm}$, ($D1-D3\leq 3\text{mm}$, ($D2-D3\leq 3\text{mm}$。</p> <div><div><p>图1</p></div><div><p>图2</p></div><div><p>图3</p></div></div> <p>碾环四大准则三: 每个规格的前 3 个锻件, 碾环工必须要亲自测量热态尺寸, 确认尺寸无误后方可批量轧制。</p> <p>碾环四大准则四: 如果制坯后的坯料温度过低, 则不允许进行碾环。</p> <p>2、其他要求见《锻造工艺执行准则(HDJS- T2023-007)》。</p>													
编制:		校对:		审核:		审批:							