

技术要求

1. 毛坯锻造处理。锻件验收按GB/T37400.8-2019 II组。
2. 粗加工后UT超声波探伤处理，按GB/T37400.15-2019 II级标准。
3. 粗加工后零件固溶处理。
4. 整体淬火HRC40-42。
5. 锐角倒钝。

2件

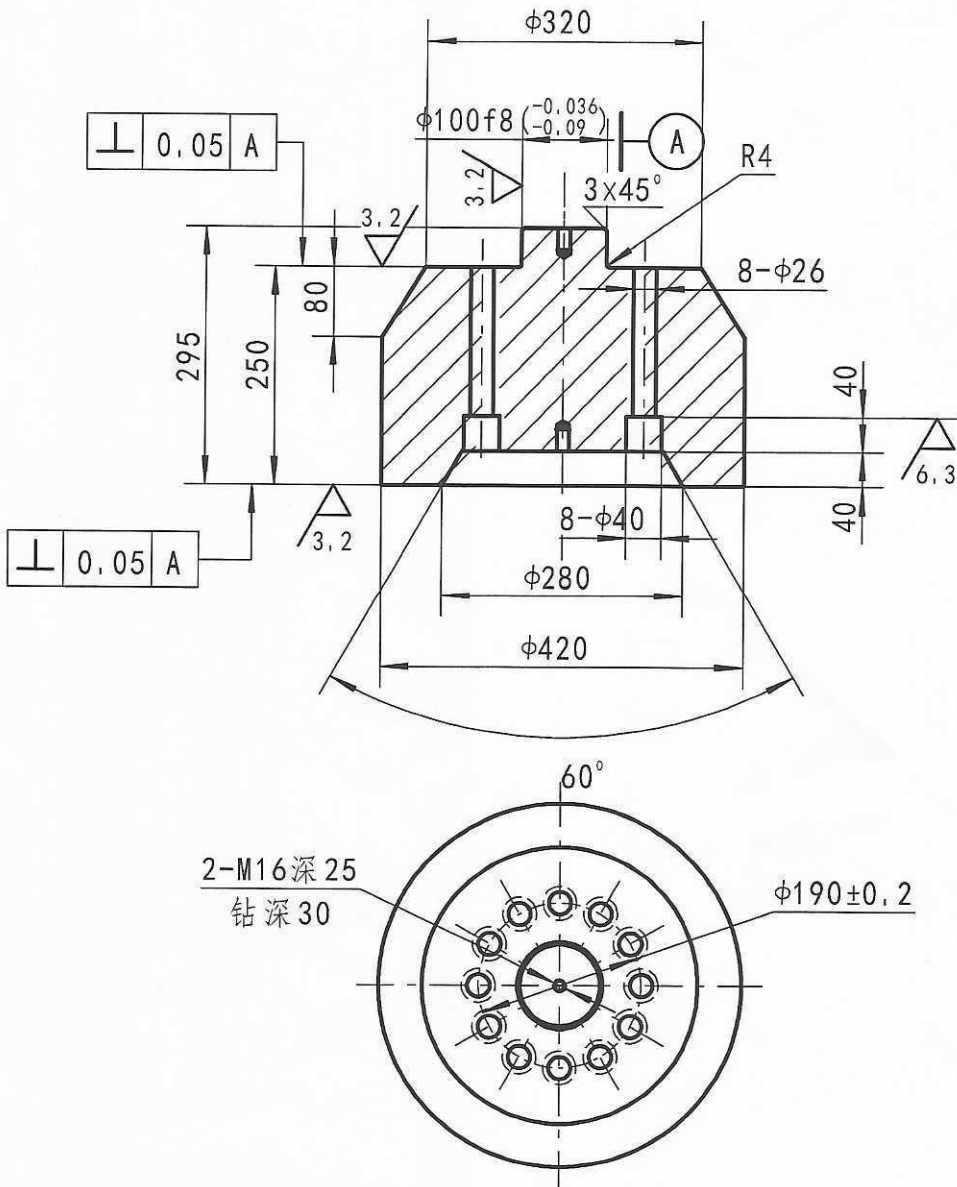
李伟强

2024年11月27日

					2Cr13			济南沃茨数控机械有限公司	
								小托板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计				主管		阶段标记	重量	比例	
检图				审定			353	1:6	
工艺				审核				D53KC-6300.3-63	
标准化				批准		共张	第张		

ZO ⊥ 60

其余 $\sqrt{12.5}$



2-M16深25
钻深30

$\phi 190 \pm 0.2$

技术要求

1. 锻件制造及力学性能标准执行 JB/T 37400.8-2009 标准 V 级。
2. 毛坯正火，粗加工后调质，HB255-275。
3. 整体淬火，HRC48-55。
4. 棱角倒钝。

宗伟强

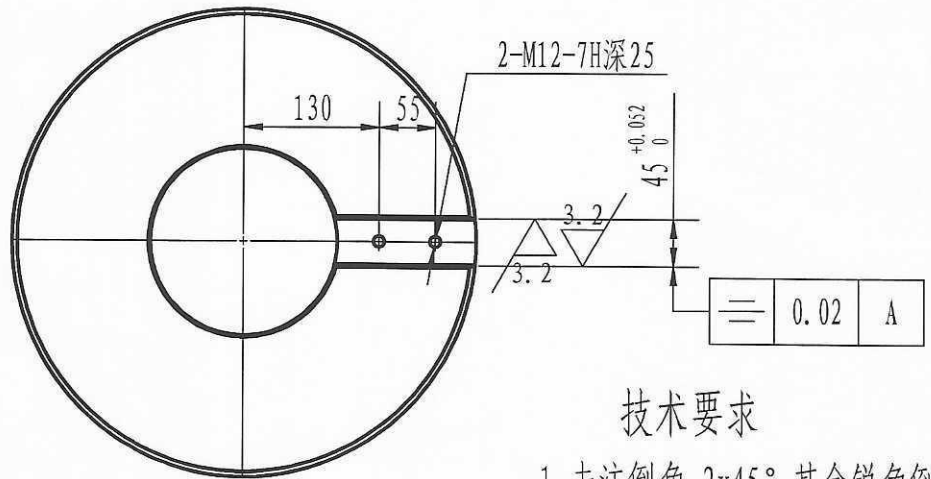
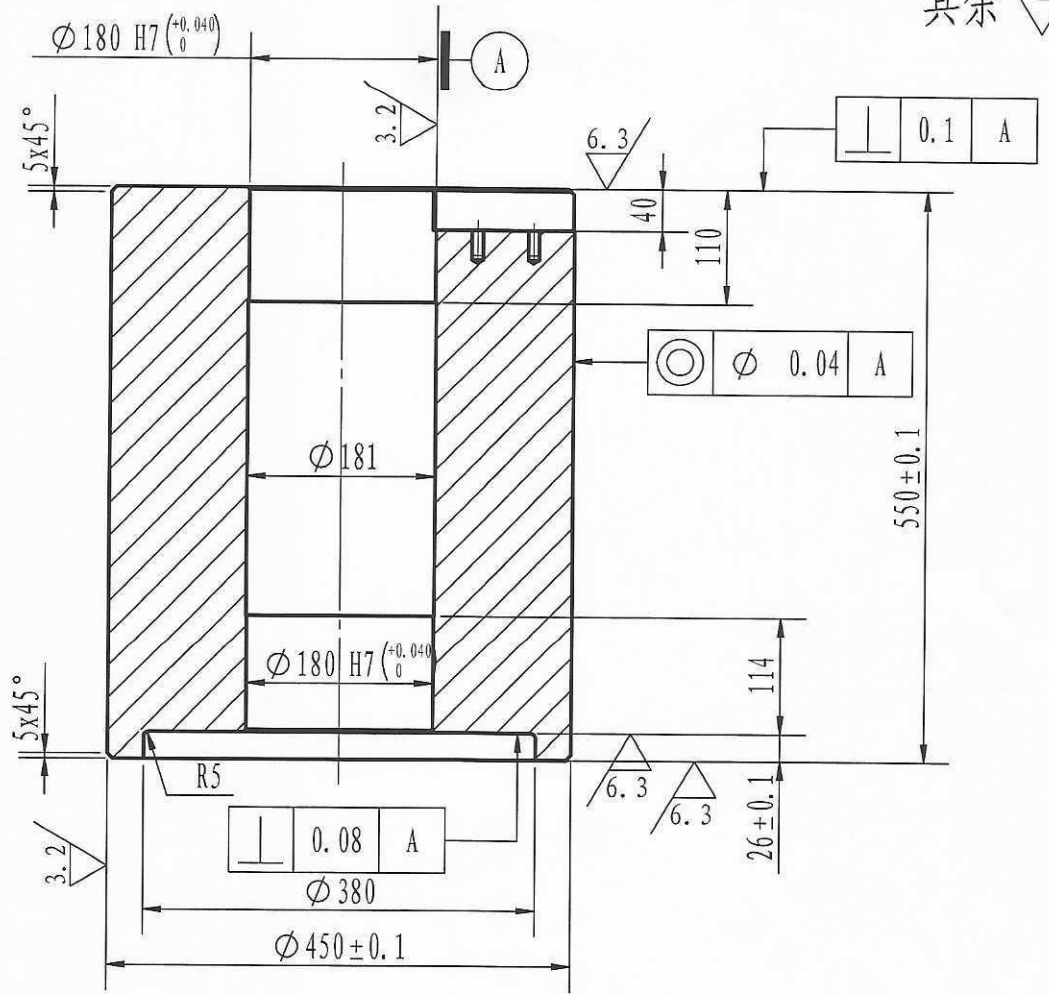
2020年11月27日

日

期

				产品型号	TTP114		天津市天锻压力机有限公司	
				产品名称 或 材料	5CrNiMo			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	名称	终冲冲头		
设计	祁磊	标准审查	宋秀燕	版本标识	重量	比例	图号 09丁02	
制图		批准	潘高峰	S	224	1:8		
审核				共	张	第		
工艺会签	宗伟	日期	2021.07					

其余 $\nabla 12.5$



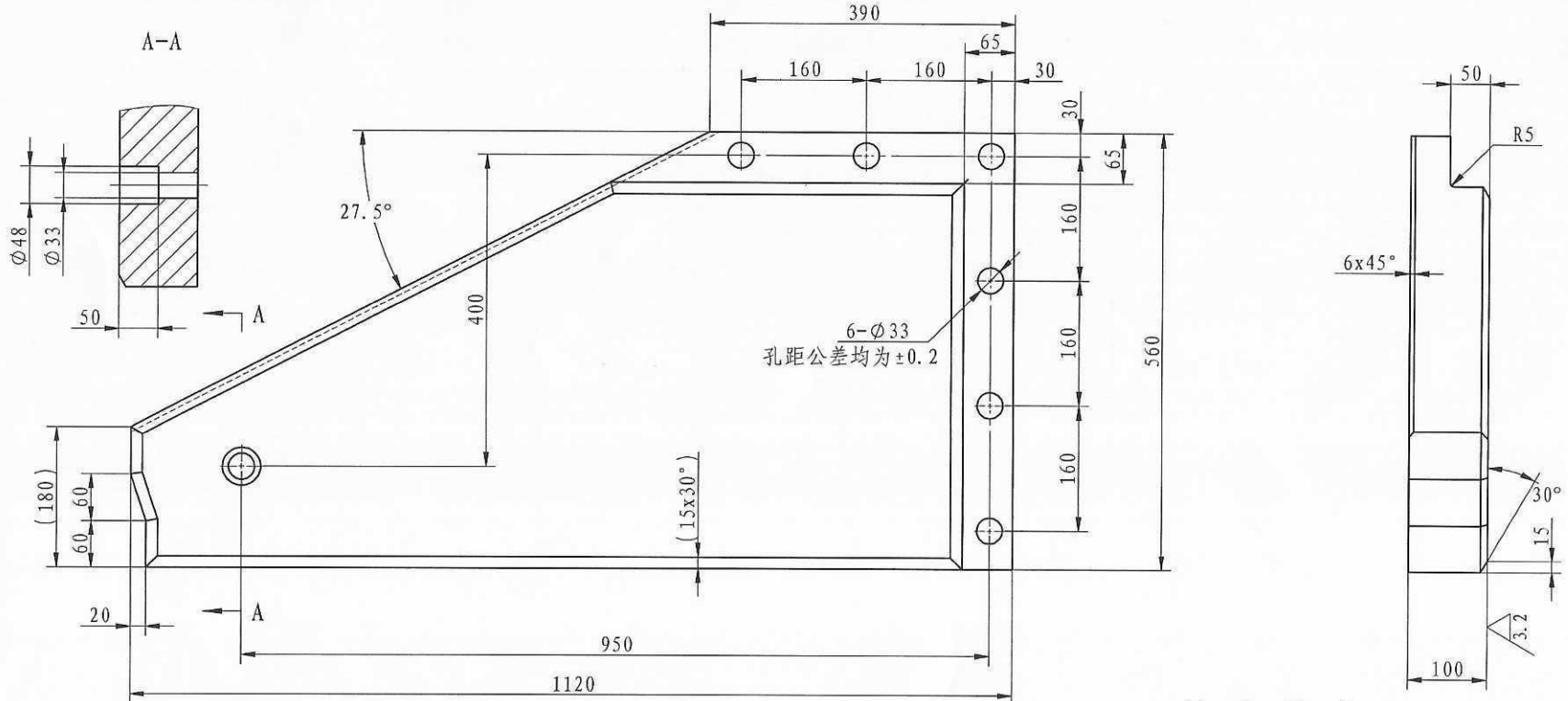
李志强
2010年11月27日

技术要求

1. 未注倒角 2x45°，其余锐角倒钝。
2. 热处理：淬火HRC42~45。

2件

					5CrNiMo			济南沃茨数控机械有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计			主管			阶段标记	重量	比例	
检图			审定				555.98	1:7	
工艺			审核					D53KC-6300.6-18	
标准化			批准			共张	第张		



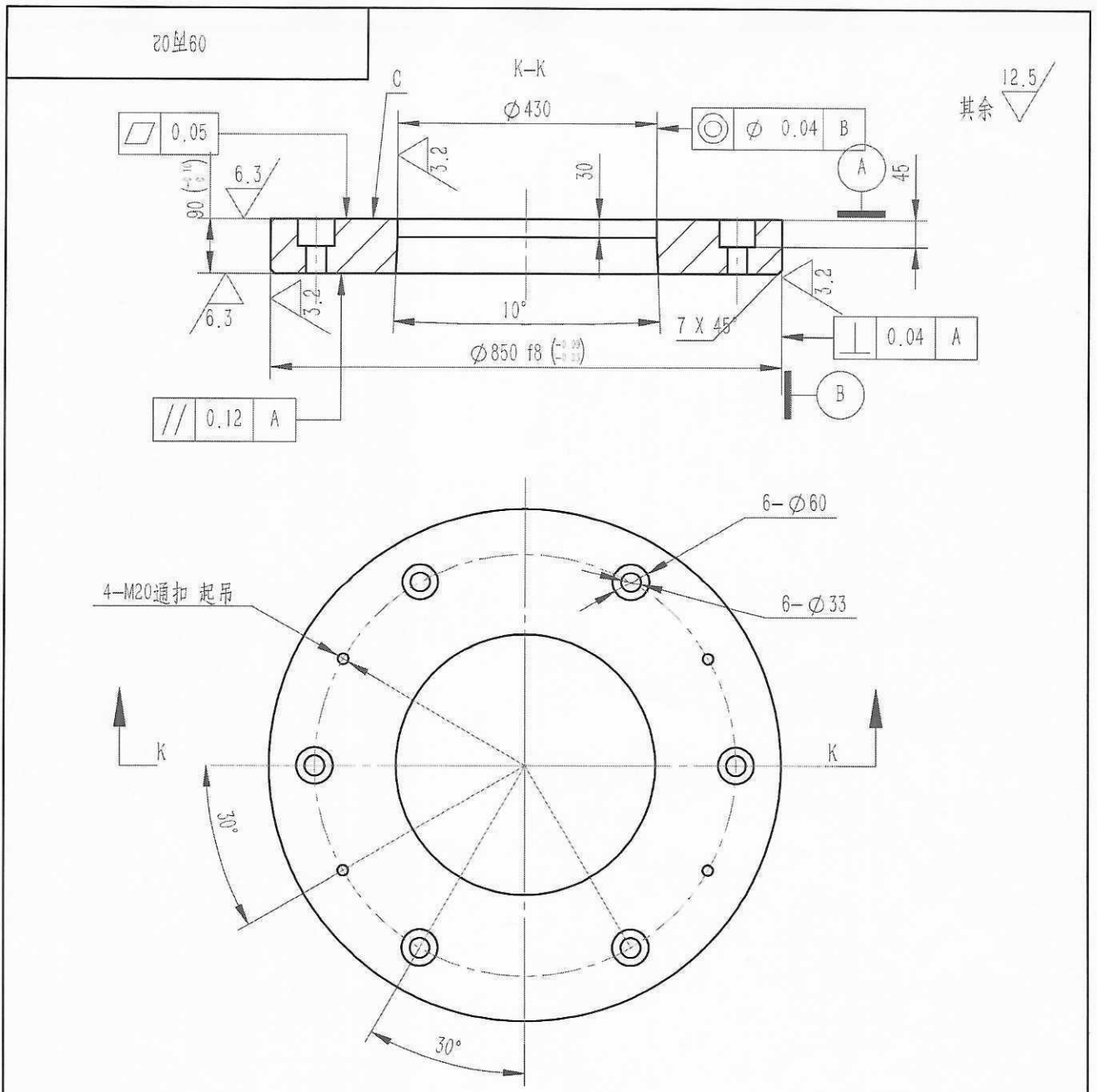
技术要求

1. 毛坯锻造处理。锻件验收按GB/T37400.8-2019 II组。
2. 粗加工后UT超声波探伤处理，按GB/T37400.15-2019 II级标准。
3. 粗加工后零件固溶处理。
4. 整体淬火HRC40-42。
5. 锐角倒钝。

2件

李伟强
2024年11月27日

					2Cr13			济南沃茨数控机械有限公司	
								小托板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	
设计			主管				353	1:6	
检图			审定						
工艺			审核						
标准化			批准			共 张	第 张	D53KC-6300.3-62	



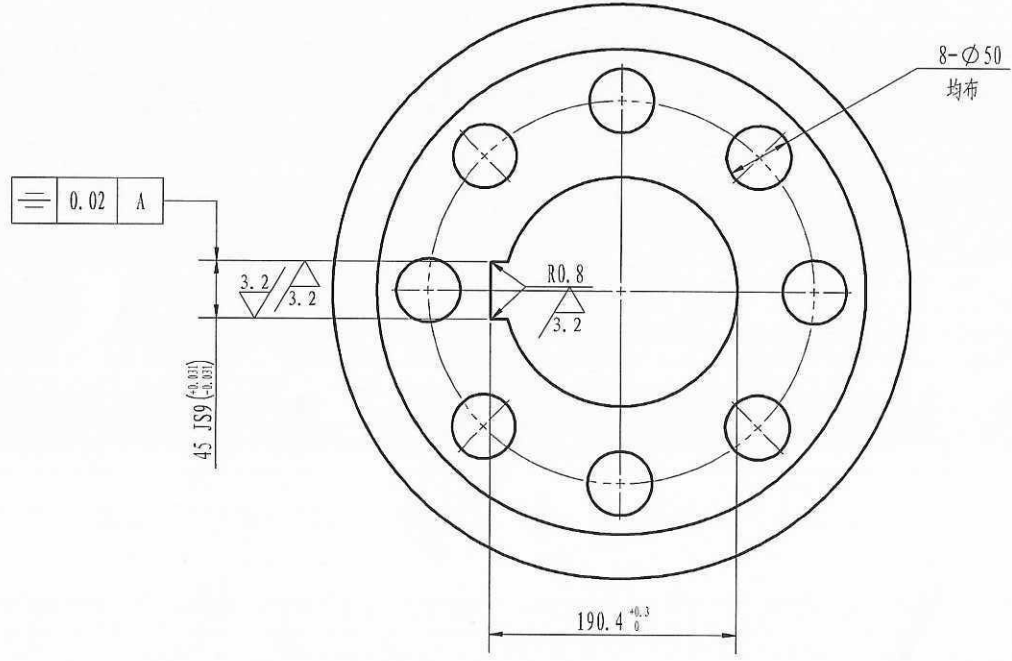
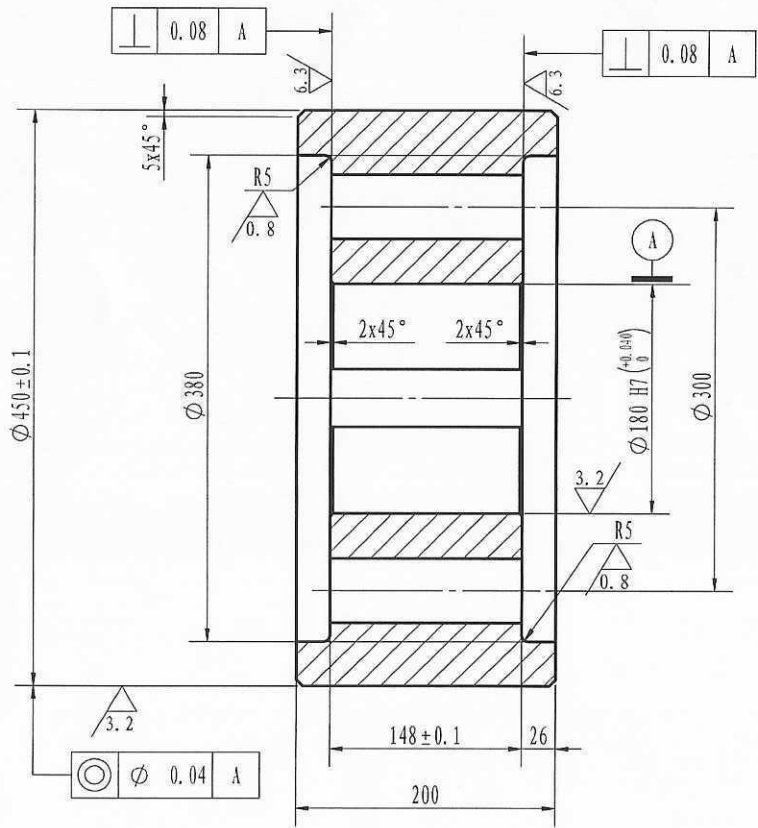
技术要求

1. 锻件制造及力学性能标准: GB/T 37400.8-2009标准V级。
2. 热处理方式: 毛坯正火, 粗加工后调质处理, HB255。
3. 化学成分: 按JB/T6393-1992标准。
4. 探伤要求: 按照GB/T 6402-2008 III级标准超声波探伤, 粗加工后外表面采用着色或者磁粉探伤。
5. C面淬火: HRC48-55。
6. 钢锭: 锻件钢锭采用电炉冶炼、炉外精炼、全脱氧的镇静钢。
7. 外观要求: 不允许有刀痕, 划痕, 毛刺和磕碰, 棱角必须倒钝。
8. 尺寸、粗糙度以及其它要求: 按照技术图纸要求。

正式图
2022/11/20

李伟云
2022年11月27日

				产品型号	TTP114			天津市天锻压力机有限公司		
				产品名称 或材料	5CrNiMo					
				版本标示	重量	比例		名称	垫板	
数量: 1	设计	祁磊	标准审查	宋秀燕	S	288.473	1:10			
				图号: A4	审核	刘顺利			图号	09丙02
				工艺会签	宗伟	日期	2022/11/20	共张		



技术要求
 1. 锐角倒钝.
 2. 热处理: 淬火HRC42~45.

2件

李伟强
 2010年11月27日

						5CrNiMo			济南沃茨数控机械有限公司		
									定心辊轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例			
设计				主管			154.80	1:4			
检图				审定							
工艺				审核							
标准化				批准		共张	第张	DS3KC-6300.6-13			