



技术要求

1. 凸模型腔, 凹模刃口按热锻件图验收, 且凸凹模单边间隙1, 由凸模让出, 凸模与锻件侧隙2,
2. 除凹模刃口外, 其余锐边倒钝
3. 按《切边模制造(翻新)技术条件》制造验收
4. 在◇处打模具号
5. 锻坯 凹模615±5X615±5X165±3 投重500kg 锻后正火  
凸模430±5X430±3X165±3 投重245kg 锻后正火
6. 凸模硬度: 37-44HRC  
凹模硬度: 44-49HRC

2		凸 模		45					
1		凹 模		45					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重	总计重	备 注	重庆长征重工有限责任公司	
设计	—	2018.9.18	标准化	—	2018.9.18	阶段标记	重量	比例	16"心盘切边模
校对	—	2018.9.18						1:4	
审核	—	2018.9.18							
工艺			批准	—	2018.9.18	共 3 页	第 3 页		B-40149/DM20-01

描 图	
校 对	
审 核	
批 准	
图 纸 来 源	
底 图 总 号	