



技术要求

1. 燕尾键槽 起重孔按《《锤锻模标准件BD-2》》M16+锤
2. 型槽表面粗糙度 尺寸精度, 热处理按《《锤锻模制造(翻新)技术条件》》.
3. 型腔按三维造型加工, 型腔检验按热锻件图验收.
4. 在◇处打模具号.

模块尺寸:

下模 815±5x815±5x515±5
 投重27447kg 锻后退火
 上模 815±5x815±5x515±5
 投重27447kg 锻后退火

描图	
校对	
审核	
批准	
图纸来源	
底图总号	

						5CrNiMo			重庆长征重工有限责任公司	
									16"心盘锻模图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	—	2018.9.18	标准化	—	2018.9.18			1:4		
校对	—	2018.9.18								
审核	—	2018.9.18								
工艺			批准	—	2018.9.18	共3页	第2页	B-40149/DM10-01		