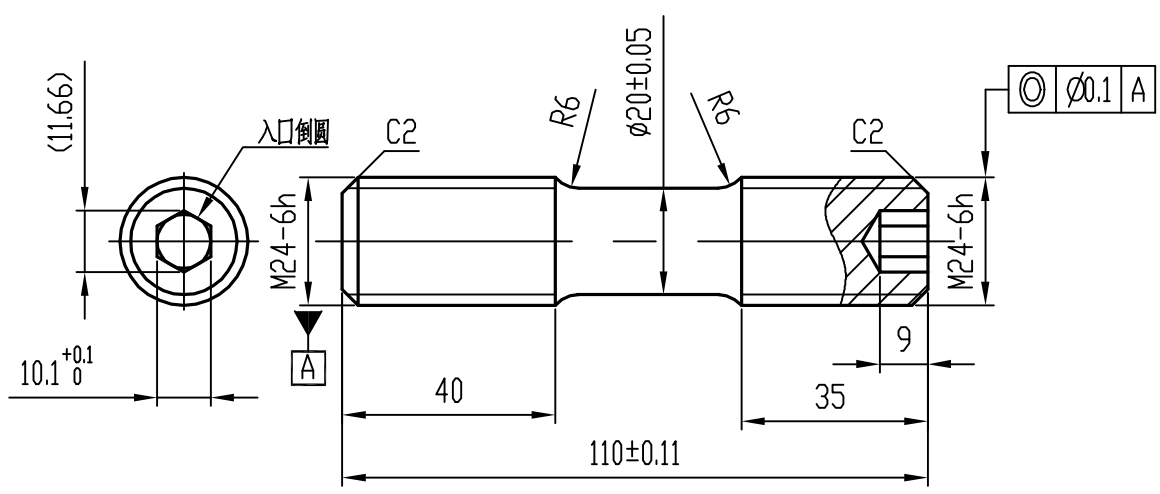


6.3



技术要求

- 1、锻后须立刻放入石棉粉灰堆中缓冷。
- 2、同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样，取样厚度40mm。
- 3、调质处理要求： $R_m \geq 1210\text{Mpa}$ ， $R_e \geq 1120\text{Mpa}$ ， $A \geq 9\%$ ， $Z \geq 45\%$ ， $A_{Ku2} \geq 43.1\text{J}$ ，测量HB值作参考(Z101C)。
- 4、车制螺纹前，每个螺栓须按NB/T 47013.4-2015《承压设备无损检测第4部分：磁粉检测》要求进行探伤，符合I级标准。
- 5、螺纹表面不允许有影响使用的凹痕、划痕、毛刺和碰伤，轻微机械损伤和扣不完整的螺纹累计不多于1/3圈，且螺纹牙高的减少不得大于 $H/8$  ( $H/8=0.1083P$ )。
- 6、螺纹M24-6h用螺纹环规检验。
- 7、无内六角孔一端用激光喷码方式喷生产年号的后两位，例如“21”，字高6mm，字体为宋体。
- 8、未注尺寸公差按GB/T1804-m。
- 9、表面氧化处理。

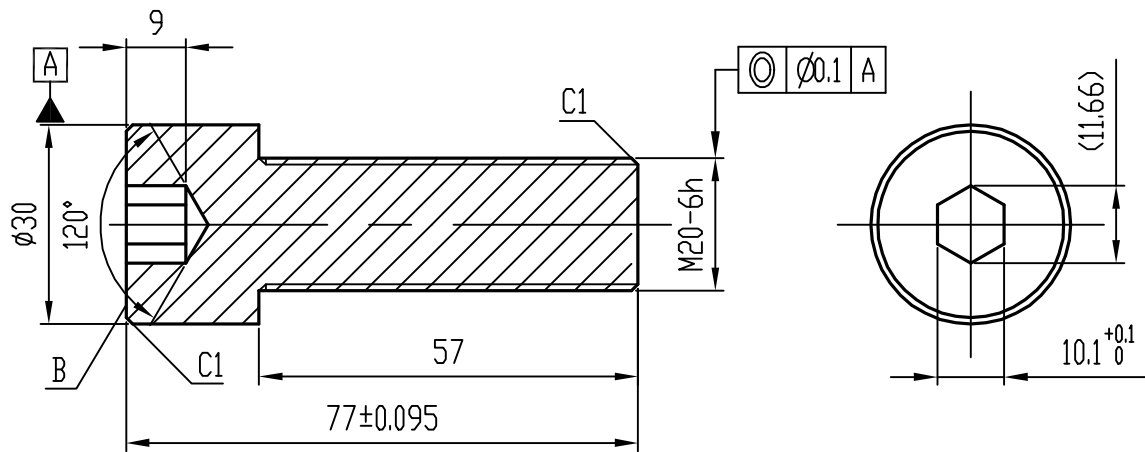
30CrMnMoTiA  
GJB 2720-1996

重庆长征重工有限责任公司

螺栓M24(Z)

描图											
校对											
审核											
批准											
图纸来源	设计	陈美华	2021.9.26	标准化				阶段标记	重量	比例	
	校对	王健	2021.9.26						0.2	1:25:1	
	审核	刘青松	2021.9.26								
底图总号	工艺			批准	温雪峰	2021.9.26		共 页		第 页	

全部 6.3



### 技术要求

- 1、锻后须立刻放入石棉粉灰堆中缓冷。
- 2、同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样，取样厚度40mm。
- 3、调质处理要求： $R_m \geq 1210 \text{Mpa}$ ， $R_e \geq 1120 \text{Mpa}$ ， $A \geq 9\%$ ， $Z \geq 45\%$ ， $A_{Ku2} \geq 43.1 \text{J}$ 。（Z101C）测量HB值作参考。
- 4、车制螺纹前，每个螺柱须按NB/T 47013.4-2015《承压设备无损检测 磁粉检测》I级进行探伤，不得有裂纹、发纹或其他影响强度的缺陷存在。
- 5、螺纹表面不允许有影响使用的凹痕、划痕、毛刺和碰伤，轻微机械损伤和扣不完整的螺纹累计不多于1/3圈，且螺纹牙高的减少不得大于 $H/8$ （ $H/8=0.1083P$ ）。
- 6、螺纹M20-6h用螺纹环规检验。
- 7、两端的工艺孔允许保留1个，在B面激光喷码方式设置生产年号的后两位，例如“20”，字高6mm，字体为宋体。
- 8、未注尺寸公差按GB/T 1804-m。
- 9、表面氧化处理。

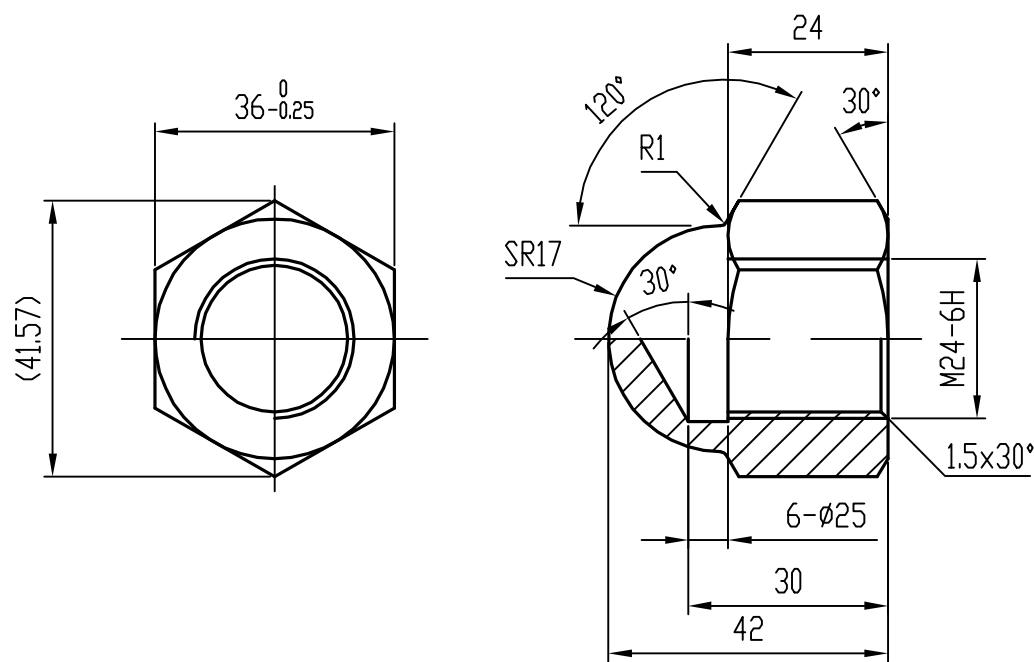
30CrMnMoTi  
GJB 2720-1996

重庆长征重工有限责任公司

螺钉M20(Z)

描图												
校对												
审核												
批准												
图纸来源	设计	陈美华	2021.9.26	标准化					阶段标记	重量	比例	
	校对	李健	2021.9.26							0.2	1:1	
	审核	刘青松	2021.9.26									
底图总号	工艺			批准	温雪峰	2021.9.26			共	页	第	页

6.3

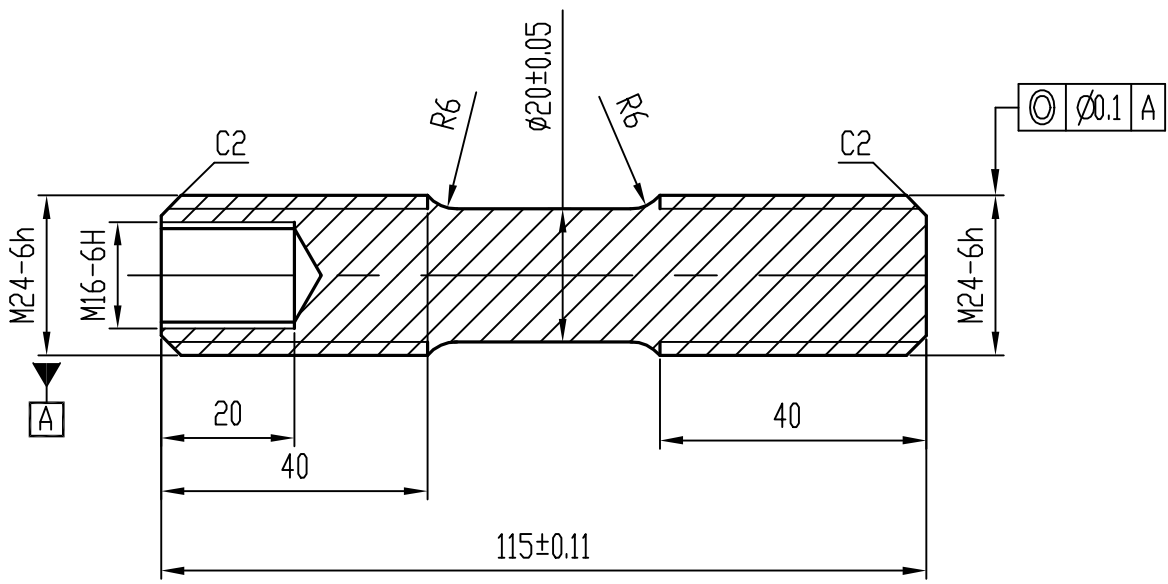


### 技术要求

- 1、锻件应符合NB/T 47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级要求。
- 2、同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样。
- 3、调质处理要求： $R_m \geq 981 \text{ Mpa}$ ， $R_e \geq 834 \text{ Mpa}$ ， $A \geq 12\%$ ， $Z \geq 45\%$ ， $A_{K\alpha} \geq 63 \text{ J}$ 。（Z101C）测量HB值作参考。
- 4、螺纹表面不允许有凹痕、划痕、毛刺和碰伤，轻微机械损伤和扣不完整的螺纹累计不多于1/3圈，且螺纹牙高的减少不得大于 $H/8$ （ $H/8 = 0.1083P$ ）。
- 5、螺纹M24-6H用螺纹塞规检验。
- 6、螺母侧面中部用激光喷码方式喷生产年后两位，例如“21”，字高6mm，字体为宋体。
- 7、未注尺寸公差按GB/T1804-m。
- 8、表面氧化处理。

							35CrMo			重庆长征重工有限责任公司		
							GB/T3077-2015			盖型螺母M24(Z)		
描图							标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
校对							设计	陈美华	2021.9.26	标准化		
审核							校对	王健	2021.9.26			
批准							审核	刘青松	2021.9.26			
图纸来源							工艺			批准	温雪峰	2021.9.26
底图总号							阶段标记		重量	比例		
									0.2	1:1		
							共 页		第 页			

6.3



技术要求

- 1、同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样，取样厚度40mm。
- 2、调质处理要求： $R_m \geq 1210\text{Mpa}$ ， $R_e \geq 1120\text{Mpa}$ ， $A \geq 9\%$ ， $Z \geq 45\%$ ， $A_{Ku2} \geq 43.1\text{J}$ ，测量HB值作参考(Z101C)。
- 3、车制螺纹前，每个螺柱须按NB/T 47013.4-2015《承压设备无损检测第4部分：磁粉检测》要求进行探伤，符合I级标准。
- 4、螺纹表面不允许有影响使用的凹痕、划痕、毛刺和碰伤，轻微机械损伤和扣不完整的螺纹累计不多于1/3圈，且螺纹牙高的减少不得大于 $H/8$  ( $H/8=0.1083P$ )。
- 5、螺纹M24-6h用螺纹环规检验。
- 6、无内六角孔一端用激光喷码方式喷生产年号的后两位，例如“21”，字高6mm，字体为宋体。
- 7、未注尺寸公差按GB/T1804-m。
- 8、表面氧化处理。

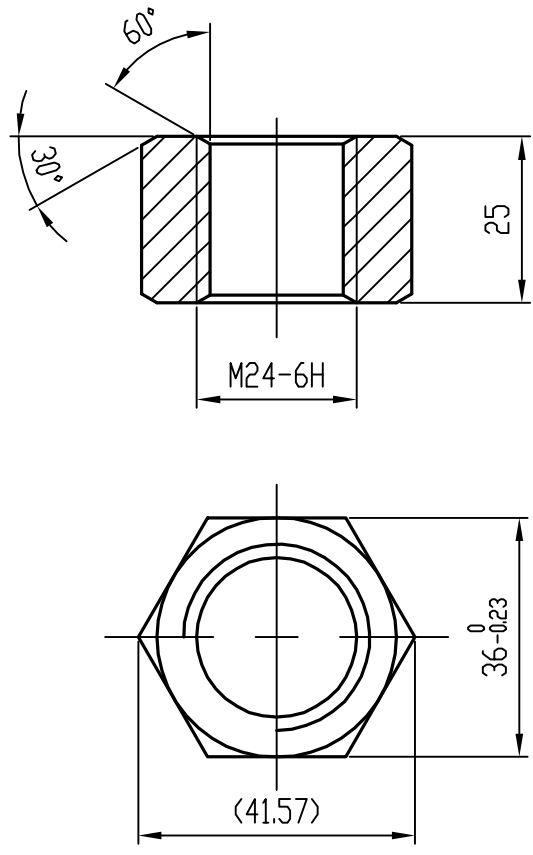
30CrMnMoTiA  
GJB 2720-1996

重庆长征重工有限责任公司

支撑螺柱M24(Z)

描图													
校对													
审核													
批准													
图纸来源	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	陈美华	2021.9.26	标准化				0.2	1:25:1				
	校对	王健	2021.9.26										
	审核	刘青松	2021.9.26										
底图总号	工艺			批准	温雪峰	2021.9.26	共 页		第 页				

6.3



技术要求

- 1、锻件应符合NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》中的III级要求。
- 2、同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样。
- 3、调质处理要求： $R_m \geq 981\text{Mpa}$ ， $R_e \geq 834\text{Mpa}$ ， $A \geq 12\%$ ， $Z \geq 45\%$ ， $A_{Ku2} \geq 63\text{J}$ 。（Z101C）测量HB值作参考。
- 4、螺纹表面不允许有凹痕、划痕、毛刺和碰伤，轻微机械损伤和扣不完整的螺纹累计不多于1/3圈，且螺纹牙高的减少不得大于 $H/8$ （ $H/8=0.1083P$ ）。
- 5、螺纹M24-6H用螺纹塞规检验。
- 6、螺母侧面中部用激光喷码方式喷生产车号后两位，例如“21”，字高6mm，字体为宋体。
- 7、未注尺寸公差按GB/T1804-m。
- 8、表面氧化处理。

							35CrMo			重庆长征重工有限责任公司					
							GB/T3077-2015								
描图							标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	螺母M24(Z)		
校对							设计	陈美华	2021.9.26	标准化					阶段标记
审核							校对	李健	2021.9.26					0.2	1:1
批准							审核	刘青松	2021.9.26						
图纸来源							工艺			批准	温雪峰	2021.9.26	共 页	第 页	