

内部事项

模块订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司  
日期 1/2-2022 共 5 份 第 003 号  
复印件按原件管理

材 J 2022-03

产品名称	0412 头部	产品图号	(0412) BAA1-10-10-11
材料牌号	5CrNiMo	模块类别	见光坯
发放单位	技术中心、品质保障部、采购部、锻件制造公司		

1、①上模模块尺寸 (长×宽×高):  $890 \pm 12\text{mm} \times 890 \pm 12\text{mm} \times 460 \pm 12\text{mm}$ , 模块纤维方向与长度方向 (890) 一致。

②下模模块尺寸 (长×宽×高):  $890 \pm 12\text{mm} \times 890 \pm 12\text{mm} \times 710 \pm 12\text{mm}$ , 模块纤维方向与长度方向 (890) 一致。

③冲头尺寸 (直径×高):  $\Phi 326 \pm 5\text{mm} \times 410 \pm 5\text{mm}$ , 模块纤维方向与直径方向 (326) 一致。  
(F1)

2、交货状态及后续加工要求: 模块经退火处理后交货, 硬度 197~241HB, 满足后续切削加工。

3、化学成分: 熔炼分析主要元素的化学成分应符合下表要求, 其余满足 GB/T 1299 中规定。

牌号	化 学 成 分 (%)									
	范围	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V
5CrNiMo	Min	0.50	0	0.50	0	0	0.50	1.40	0.15	0
	Max	0.60	0.40	0.80	0.025	0.025	0.80	1.80	0.30	0.20

气体含量:  $[H] \leq 1.5\text{ppm}$ 、 $[O] \leq 20\text{ppm}$ 、 $[N] \leq 100\text{ppm}$ 。

4、非金属夹杂物: 钢锭冒口端取样检测, 按 GB/T 10561 中方法评定应达到下表要求。

A 类		B 类		C 类		D 类		DS
细系	粗系	细系	粗系	细系	粗系	细系	粗系	
不大于 (级)								
2.0	1.5	2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0

重庆长征重工有限责任公司  
受 控  
分发引 008

5、表面质量: 模块表面不得存在裂纹、刀痕等缺陷, 见光粗糙度  $Ra \leq 6.3 \mu\text{m}$ 。(F2)

6、超声波探伤: 按 GB/T 6402 中规范超声波检测, 质量判定按 GB/T 11880 中规定执行。(F3)

7、试验规范、锻造比等未尽技术要求按 GB/T 11880 中规定执行。

8、回厂除复验指定项目外, 其余技术项由模块供应商控制, 并提供相关证明资料。但这并不减轻模块供应商的责任, 若追加试验项发现偏离技术要求的, 供应商承担全部责任。

复验要求: F1、F2、F3

编制	刘新 2022-2-25	会签	向... 22-2-28	审核	罗... 28/2	批准	李... 28/2-22
----	--------------	----	--------------	----	-----------	----	--------------