

# 原材料(辅料)订货技术要求

材

产品名称	热处理料盘	产品图号	/
材料牌号	QT400-18	材料规格	见采购明细表
发放单位	采购部、品质保障部、锻件公司 <i>2023.5.31</i>		

- 技术要求:
- 1、冶炼及浇注: 镇静钢, 电炉冶炼+钢包精炼+真空脱气处理。(供方提供资料)
  - 2、化学成分(百分比含量)满足表1。(产品带样)
  - 3、气体含量满足表2(产品带样)。

物质	C	Si	Mn	Cr	P	S	Mg
QT400	3.4~3.8	2.5~3.4	0.2~0.5	<0.05	≤0.020	≤0.020	0.04~0.06

[O]	[N]	[H]
≤35PPm	≤100PPm	≤2PPm

- 4、按照 GB9441 的规定进行金相检验(附铸试块取试样约方 30), 球化级别应为 1~4 级, 应显示组织均匀, 主要组织为铁素体, 没有明显的成分偏析或组织偏析现象(产品带样)。
- 5、力学性能要求: 根据 GB/T1348 的规范进行单铸试块、附铸试块的力学性能试验, 满足表3(产品带样)。

	Rm(Mpa)	Rp0.2(Mpa)	A(%)	Akv(J)平均值[室温]	Akv(J)个别值[室温]	HB
	不低于					
单铸试块	400	250	18	14	11	130
附铸试块	370	240	12	12	9	~180

- 6、表面质量: 表面的黏沙、氧化皮等应清除干净, 表面不得有夹渣、裂纹、溅疤、出肉孔、毛刺等缺陷, 若存在以上缺陷, 必须清除, 但缺陷清除部位应呈斜坡形, 上口宽与凹坑深之比应大于 5:1, 且清除面与原金属表面交界处之间圆角过渡, 清除裂纹缺陷时应按裂纹长度方向进行。
- 7、标识: 用白油漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量, 要求字迹清晰。
- 8、交货状态: 退火, 硬度要求 HB130~180 (本体检验, 一端最大面积平面上检验 1 点)。
- 9、供方交货需出具原材料合格证书(冶铸方式、化学成分、气体含量等报告)。
- 10、复验合格不免除供应商责任, 若因产品缺陷导致产品质量问题, 原则上在常规热处理使用时间低于 1 年内不会出现断裂, 铸块掉落等情况, 出现此类问题责任由供应商负责。

11. *每炉号带一个样进行分析。2023.5.31*

复验要求: 材料复验点需在附铸试块等试样取样并具备检测条件下进行。复验化学成分、气体含量、金相、力学

编制	<i>2023.5.31</i>	会签	<i>2023.5.31</i>	审核	<i>2023.5.31</i>	批准	<i>2023.5.31</i>
----	------------------	----	------------------	----	------------------	----	------------------