

内部事项

原材料订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司  
 日期 2021年 6 月 03 号  
 复印件按原件管理  
 材J2012-01

产品名称	外套	产品图号	485Q41-51-5
材料牌号	42CrMo	材料规格	按工艺要求
发放单位	技术中心、锻件制造公司、物质保障部、品质保障部		

技术要求:

- 1、冶铸方式: 电弧炉冶炼+炉外精炼+真空脱气下注保温冒口钢锭;
- 2、化学成分:

重庆长征重工有限责任公司  
**受 控**  
 分发号 008

42CrMo	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	S	P	Cu
(Wt%)	0.38~ 0.42	0.17~ 0.37	0.50~ 0.80	0.90~ 1.20	0.20~ 0.25	0.45~ 0.60	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.25

- 3、当锻比大于 3.5 时, 钢中的非金属夹杂物按 GB/T10561 评级应满足下表:

A 类		B 类		C 类		D 类		DS 类
细	粗	细	粗	细	粗	细	粗	
不大于 (级)								
2.5	2.0	2.5	1.5	1.5	1.0	1.5	1.0	1.5

- 4、气体含量: 每一熔炼炉号钢锭的气体含量要求:

$[H] \leq 1.5 \text{ppm}$        $[O] \leq 30 \text{ppm}$        $[N] \leq 70 \text{ppm}$

- 5、当锻比大于 4 时, 确保锻件探伤达到 GB/T6402-2008 标准 4 级要求;

6、锭型: 钢锭锭身比重  $\geq 82\%$ , 钢厂需提供钢锭重量分配比例等相关锭型参数, 钢锭重量下偏差不得超过 1%, 上偏差不得超过 1.5%;

7、表面质量: 钢锭冒口线及底部的飞皮应清除干净, 表面不得有夹渣、裂纹、溅疤等缺陷, 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;

8、标识: 每支冷钢锭在锭身用白油漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量, 要求字迹清晰;

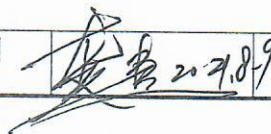
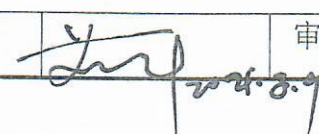
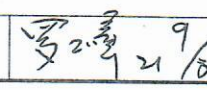
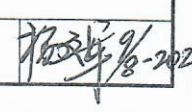
9、交货需出具原材料合格证书 (冶铸方式、化学成分、气体含量等报告);

10、钢锭复验合格不免除供应商责任;

11、若因钢锭质量问题导致产品质量问题, 由供应商负责。

复验要求:

钢锭复验化学成分、表面质量、重量, 锻后取样复验气体含量、非金属夹杂物等项目。

编制	 2021.8.9	会签	 2021.8.9	审核	 21/8	批准	 2021/8/2021
----	--	----	--	----	--	----	---