

原材料订货技术要求

材

产品名称	内套	产品图号	485Q41-53/54-05
材料牌号	45	材料规格	钢锭
发放单位	技术中心、品质保障部、物质保障部、锻件制造公司		

技术要求:

- 1、冶铸方式: 电炉冶炼、炉外精炼、真空脱气 (EAF+LF+VD) 保温冒口钢锭。
- 2、化学成分: 每一炉号钢锭的化学成分 (熔炼分析) 应满足下表要求:

45	C	Si	Mn	Cr	Ni
(wt%)	0.42~0.48	0.17~0.37	0.50~0.80	≤0.25	≤0.30

注: 成品化学成分允许偏差按 GB/T222-2006 标准执行。

- 3、残余元素: 残余元素含量应达到下表要求:

Cu	Al	P	S
≤0.20	≤0.10	≤0.020	≤0.020

- 4、气体含量: 每一熔炼炉号钢锭的气体含量应满足下表要求:

N	H	O
≤70ppm	≤2ppm	≤30ppm

- 5、探伤: 当锻造比 ≥ 3 时, 钢锭冶金缺陷应能保证锻件探伤, 要求达到 GB/T6402-08 标准 3 级要求, 且非金属夹杂物 A 类、B 类均不得大于 2 级, C 类、D 类均不得大于 1.5 级。
- 6、重量: 要求有效锭身比重 $\geq 82\%$, 钢厂需提供锭钢重量分配比等相关锭型参数, 钢锭重量偏差不得超过要求锭型的下差 1%, 上差 2%。
- 7、表面质量: 钢锭冒口线及底部的飞边应清除干净; 表面不得有夹渣、裂纹、溅疤、重皮等缺陷, 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: 每支钢锭在锭身表面用油漆写上炉号、牌号、全炉支数等信息。
- 9、未尽事宜按订货合同执行。



复验要求:

复验钢锭化学成分、表面质量、重量, 锻后复验气体含量和夹杂物等。

编制	李福 199-14	会签	李福 199-14	审核	李福 199-14	批准	李福 199-14
----	-----------	----	-----------	----	-----------	----	-----------