

内部事项

23

原材料订货技术要求

材J2020-19

产品名称	496 产品锻钢件	产品图号	
材料牌号	17CrNiMo6 “HH”、42CrMoA “HH”、34CrNi3MoA、★40CrNiMoA	材料规格	
发放单位	采购部、仓储物流公司、品质保障部、技术中心、锻件公司		

重庆长恒重工有限责任公司
见采购明细表
2020-2020 5 份第 005
复印件按原件管理
受控
分发号 008

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+下注保温冒口, 真空系统的能力必须大到在开浇后的两分钟内就能将初始增高的压强降低到低于 133Pa, 熔炼时加 Ca \leq 15ppm。也可采用更优的工艺, 需经客户书面同意。
- 2、化学成分(百分比含量)须满足表 1, 否则报废处理; 成品任何位置取样检测。
- 3、当锻比大于 3.5 时, 钢中的非金属夹杂物按 GB/T10561 评级应满足表 2。
- 4、气体含量满足表 3。
- 5、淬透性要求: 当锻比大于 3.5 时满足表 4。
- 6、力学性能要求: 当锻比大于 3.5 时, 17CrNiMo6 “HH” 锻件切取试样 Φ 30 按规定热处理工艺, 满足表

表 1 化学成份 (wt%)

	C	Si ②	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al①
17CrNiMo6	0.14~ 0.19	0.15~ 0.35	0.40~ 0.60	\leq 0.025	\leq 0.025	1.50~ 1.80	1.40~ 1.75	0.25~ 0.35	\leq 0.25	\leq 0.015
42CrMoA	0.38~ 0.45	0.17~ 0.37	0.50~ 0.80	\leq 0.025	\leq 0.025	0.90~ 1.20	\leq 0.30	0.15~ 0.25	\leq 0.25	\leq 0.015
34CrNi3MoA	0.30~ 0.40	0.17~ 0.37	0.50~ 0.80	\leq 0.025	\leq 0.025	0.70~ 1.10	2.75~ 3.25	0.25~ 0.40	\leq 0.25	\leq 0.015
★40CrNiMoA	0.37~ 0.44	0.17~ 0.37	0.50~ 0.80	\leq 0.020	\leq 0.020	0.60~ 0.90	1.25~ 1.65	0.15~ 0.25	\leq 0.25	\leq 0.015

注: ①Al 含量允许偏差+0.002%。②采用真空碳脱氧 Si \leq 0.10%。带“★”可以采用钢锭热加工锻材, 执行 GB/3077

表 2 夹杂物含量 (按 GB/T10561 评级)

A 类		B 类		C 类		D 类		DS 类
细	粗	细	粗	细	粗	细	粗 ¹⁾	
不大于 (级)								
2.0	1.5	2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0

注: 超尺寸夹杂物, 最大长度 \leq 1.2mm, 最大宽度 \leq 该类粗系的 2 倍最大厚度

表 3 气体含量

[O]	[N]	[H]
\leq 35PPm	\leq 100PPm	\leq 1.5PPm

表 4 距淬火端面的距离 (mm) — 硬度 (HRC), 淬透性带宽 HH

材料	极限值	距淬火端面的距离 (mm) — 硬度 (HRC), 淬透性带宽 HH														
		15	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
17CrNiMo6 (HH)	max	48	48	48	48	47	47	46	46	44	43	42	41	41	/	/
	min	43	43	42	41	40	40	39	38	36	35	34	33	33	/	/
42CrMoA (HH)	max	61	61	61	60	60	59	59	58	56	53	51	48	47	46	45
	min	56	56	55	54	52	48	46	44	41	39	38	36	36	35	34

注: 实际测得淬透性曲线除距淬火端 1.5mm 位置外, 还允许有不多于两点的硬度值偏差偏离淬透性带

编制: [Signature] 会签: [Signature] 审核: [Signature] 批准: [Signature]

原材料订货技术要求

产品名称	496 产品锻钢件	产品图号	/
材料牌号	17CrNiMo6 “HH”、42CrMoA “HH”、 34CrNi3MoA、★40CrNiMoA	材料规格	见采购明细表
发放单位	采购部、仓储物流公司、品质保障部、技术中心、锻件公司		

表 5 力学性能

工艺要求：圆钢试样 $\Phi 30$ 按下列热处理工艺执行： $(920\sim 930)^\circ\text{C} \times 8\text{h}$ 空冷 + $650^\circ\text{C} \times 4\text{h}$ 空冷 → $(820\sim 830)^\circ\text{C} \times 2\text{h}$ 油淬 + $(200\sim 230)^\circ\text{C} \times 4\text{h}$ 空冷										
钢种	试样尺寸	试样方向	Rm	Rp0.2	A5	Z	AKV	冷弯角	硬度(参考)	热处理规范
			N/mm ²	N/mm ²	(%)	(%)	J	°	HRC	
17CrNiMo6	$\Phi 30$	纵向	1028	785	8	35	41	150	32~42	淬火+回火
		切向	975	745	6	28	31			
备注		1. 冲击值三件中允许有一件不低于 70% 要求值，但三件冲击值的平均值不低于要求值。2. 冷弯按 GB/T232 执行								

- 7、①低倍：当锻比大于 3.5 时，酸浸低倍组织不得有肉眼可见的缩孔、气泡、裂纹、夹杂、分层、翻皮、白点、晶间裂纹等缺陷。一般疏松 ≤ 1 级、中心疏松 ≤ 1 级、锭型偏析 ≤ 1 级、一般点状偏析 ≤ 1 级、边缘点状偏析 ≤ 1 级。[低倍组织执行 GB/T1979-2001]
- ②高倍：当锻比大于 3.5 时，成品锻件，试样在 100 倍放大倍数下，本质晶粒度和实际晶粒度 ≥ 5 级，带状 ≤ 2 级，应显示组织均匀，即均匀分布的正常组分，没有明显的成分偏析或组织偏析现象 (≤ 2 级)。[本质晶粒度与实际晶粒度执行 GB/T6394-2002 且本质晶粒度试样 $\Phi 30$ 执行中附录 C 渗碳法、金相组织执行 GB/T13320-2007、带状组织执行 GB/T34474.1-2017]
- 8、当锻比大于 3.5 时，钢锭冶金缺陷应确保锻件超声波无损检测达到 GB/T6402-2008 标准 4 级质量水平。
- 9、锭型：钢锭锭身比重 $\geq 83\%$ ，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锭型理论重量 1%，上偏差不得超过锭型理论重量的 1.5%。
- 10、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。
- 11、标识：每支冷钢锭标识材料牌号、熔炉炉号、规格等。
- 12、交货状态：退火或高温回火 HB ≤ 229 。
- 13、出具材料合格证书（冶铸方式、化学成分、气体含量等报告）。
- 14、钢锭复验合格不免除供应商责任，若因钢锭缺陷导致产品质量问题，由供应商负责。

注：

I、钢锭复验 1、2、钢锭热加工成锻件则按成品锻件技术要求复验 3、4、5、6、7②中的对应项点；其他在锻件具备检测条件下进行。

II、锻材复验 1、2、3、4、5、6、7①、7②；其他项点需在锻件（锻材）具备检测条件下进行。

编制		会签	李东生 2020.9.21	审核		批准	
----	--	----	---------------	----	--	----	--