

原材料订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司
 日期 10/10 共 5 份第 05 号
 复印件按原件管理

产品名称	JQA-16 型减摇鳍系列锻件	产品图号	
材料牌号	35CrMo	材料规格	按工艺要求
发放单位	技术中心、锻件制造公司、采购部、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、化学成分符合 GB/T3077-99 及 JB/T6396-2006；

3、气体含量：每一熔炼炉号钢锭的气体含量要求：

[H] ≤ 1.5ppm [O] ≤ 30ppm [N] ≤ 70ppm

4、当锻比大于 4 时，确保锻件探伤达到 CB/T3907-1999 船用锻钢件超声波标准中的 II 级要求，且非金属夹杂符合：A（细系 ≤ 2.5、粗系 ≤ 2.0）、B（细系 ≤ 2.5、粗系 ≤ 1.5），C 及 D（细系 ≤ 2.0、粗系 ≤ 1.5）；

5、锭型：钢锭锭身比重 ≥ 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 2%；

6、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；

7、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；

8、其余需符合 GB/T3077-99 及 JB/T6396-2006；

9、钢锭复验合格不免除供应商责任；

10、若因钢锭质量问题导致产品质量问题，由供应商负责；

11、未尽事宜订货合同执行。

重庆长征重工有限责任公司
 受 控
 分发 008

复验要求：

钢锭复验化学成分、表面质量、重量、气体含量（3t 以上在锻件上取样复验）、锻件取样复验非金属夹杂。

编制	2018.12.28	会签	2018.12.28	审核	2018.12.28	批准	2018.12.28
----	------------	----	------------	----	------------	----	------------