



技术要求

- 铸件应满足《材料与焊接规范》（CCS2021）中有关要求。
- 材料化学成分、机械性能应符合下表要求：

化学 成分	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
	%	%	%			≤%			
	0.32~0.40	0.50~0.80	0.17~0.37	0.035	0.035	0.30	0.15	0.40	0.30
机械 性能	R <sub>m</sub>	Re <sub>H</sub>	A <sub>5</sub>		Z		HB		
	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	纵向	切向	纵向	切向			
	≥490	≥255	≥22%	≥16%	≥45%	≥30%	135~175		

- 其中Cr、Mo、Ni、Cu总含量≤0.85%。
- 锻后正火处理，粗加工后须消除内应力。
  - 机械加工未注尺寸公差按GB1804-79的IT13级。
  - 作超声波探伤检查。
  - 键槽底部边缘，及键固定螺钉孔边缘应打磨光滑。
  - 轴锥体部分与圆柱部分的相连处不应有凸肩或圆角。

					4.00m型宽钢质刺网渔船		
					艉 轴		
					35#钢		
标记	数量	修改单号	签字	日期	ZHC8415-425-02-01		
设 绘	304	描 图			图 样 标 记	质 量 kg	比 例
校 对	304	描 校					1 : 4
审 核	304				共 1 页	第 1 页	
标 检	304				浙江省海洋水产研究所		
审 定	304	日 期	2024.10				