



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 _m | R _{eh} | A ₅ | | Z | | HB | | |
| | N/mm ² | N/mm ² | 纵向 | 切向 | 纵向 | 切向 | | | |
| | ≥490 | ≥255 | ≥22% | ≥19% | ≥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 | |
| | | | | | | 艉轴联轴器 | ZHC8415-425-02-02 |
| | | | | | | | 图样标记 |
| | | | | | | | 质量 kg |
| | | | | | | | 比例 |
| | | | | | | | 1 : 4 |
| | | | | | | | 共 1 页 |
| | | | | | | | 第 1 页 |
| | | | | | | 35#钢 | 浙江省海洋水产研究所 |

| | | | | |
|-----|----|------|----|----|
| 标记 | 数量 | 修改单号 | 签字 | 日期 |
| 设 绘 | | | | |
| 校 对 | | | | |
| 审 核 | | | | |
| 标 检 | | | | |
| 审 定 | | | | |