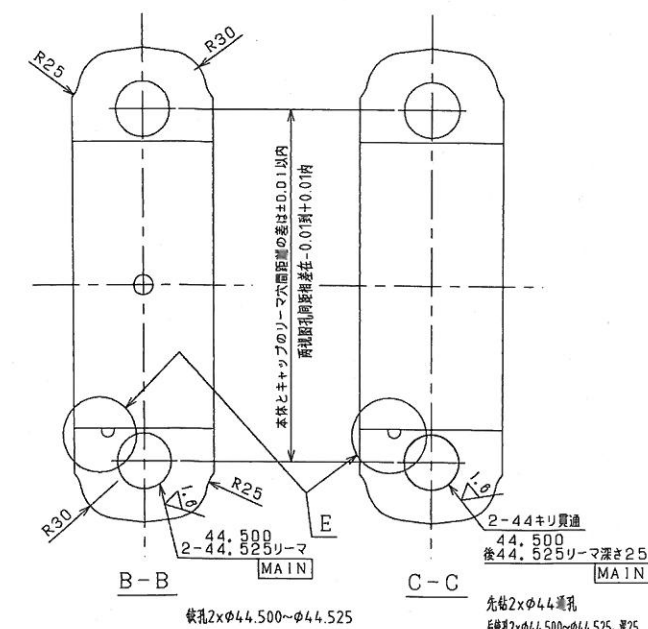
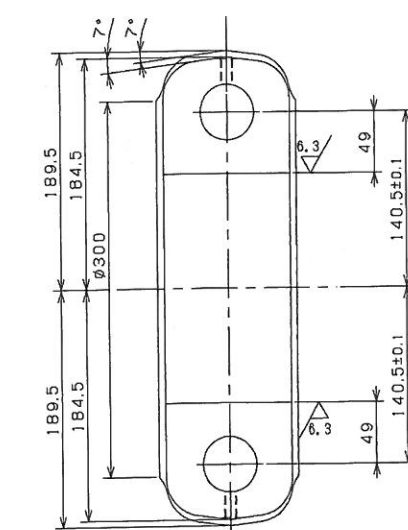


- 技術条件
1. 材料規格に準拠して製造され、機械加工後作製工程で表面処理を施す。
 2. 鍛造材料は、鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)。
 3. 鍛造材料。
 4. 各孔口は、鍛造材料。
 5. 加工φ229.000~φ229.029の連結大頭孔時、本体と大頭蓋は、鍛造工程で鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)。
 6. 鍛造表面の粗度は、鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)。
 7. 材料規格に準拠して製造され、機械加工後作製工程で表面処理を施す。
 8. 鍛造材料は、鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)。
 9. 鍛造材料は、鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)。

- 注記
1. 接合棒の素材は超音波探傷試験に合格したものを使用し、機械加工後検査及び磁気探傷検査を全範囲で行うこと。
 2. 本件とキャップの切断代(約12mm)を削りて鍛造すること。
 3. シャープエッジはすべて面取りすること。
 4. キリ穴およびリマ穴はすべてシャープエッジ部の面取りをすること。
 5. φ229.000~φ229.029穴加工時、本体とキャップの締付けはボルトの伸びが下記になるよう締付のこと。ボルト伸び: 0.540~0.603mm。符号(8), (9)のネジ部及び座面に「モリコートG」を塗布すること。
 6. 鍛造面の粗度は、鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)以内のこと。(スケール付の素材は使用しないこと。)
 7. 素材のφ229, φ165穴部は加工用余肉付でガスカットにて貫通させ納入のこと。
 8. しわ, クラック, かぶり等有害な欠陥があってはならない。
 9. すべてのバリは鍛造後、機械加工による切削量(角12mm)で手入れのこと。1. ビーム部は、コンロッド長手方向と平行に手入れのこと。

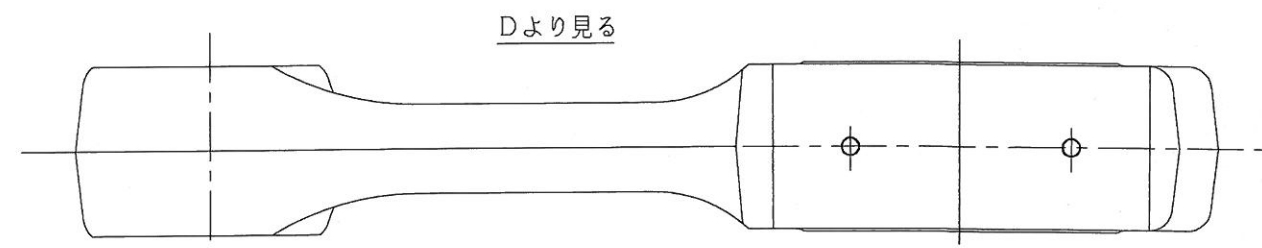
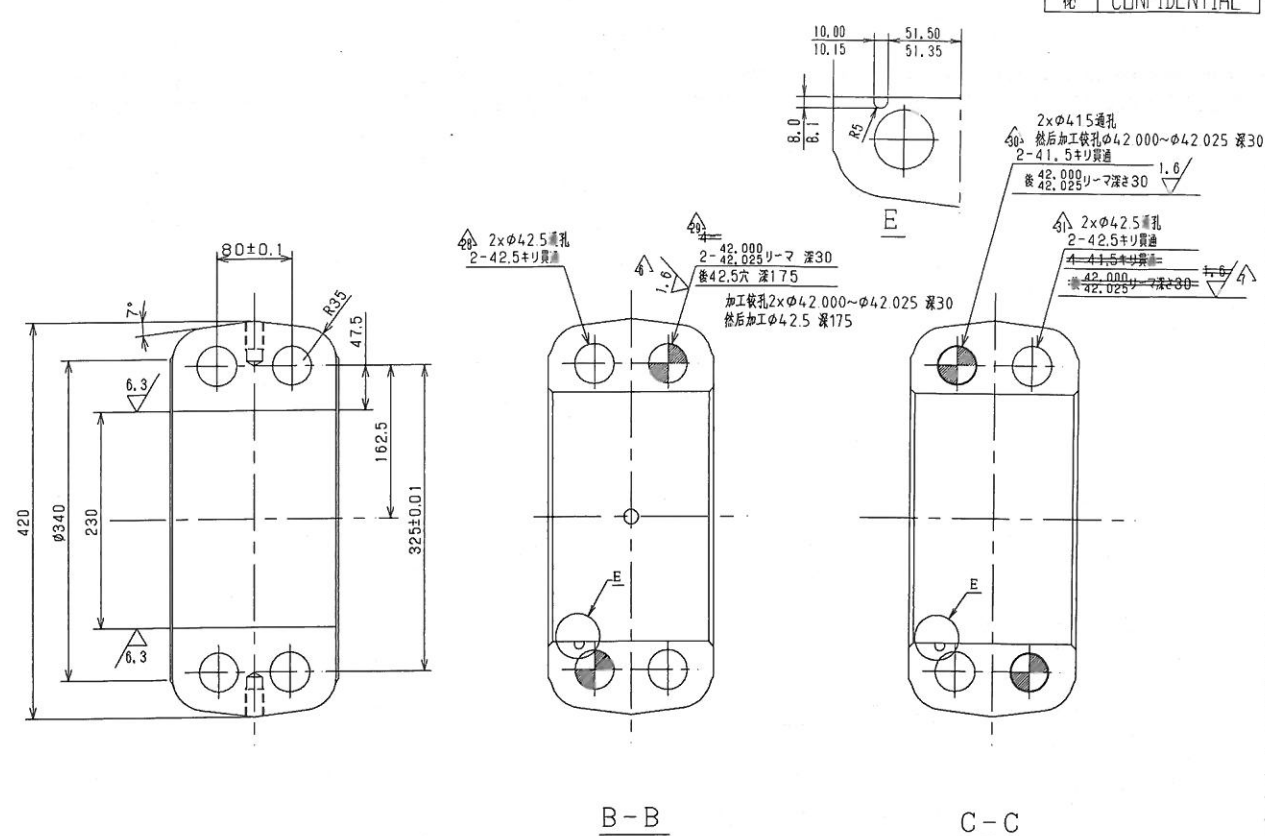
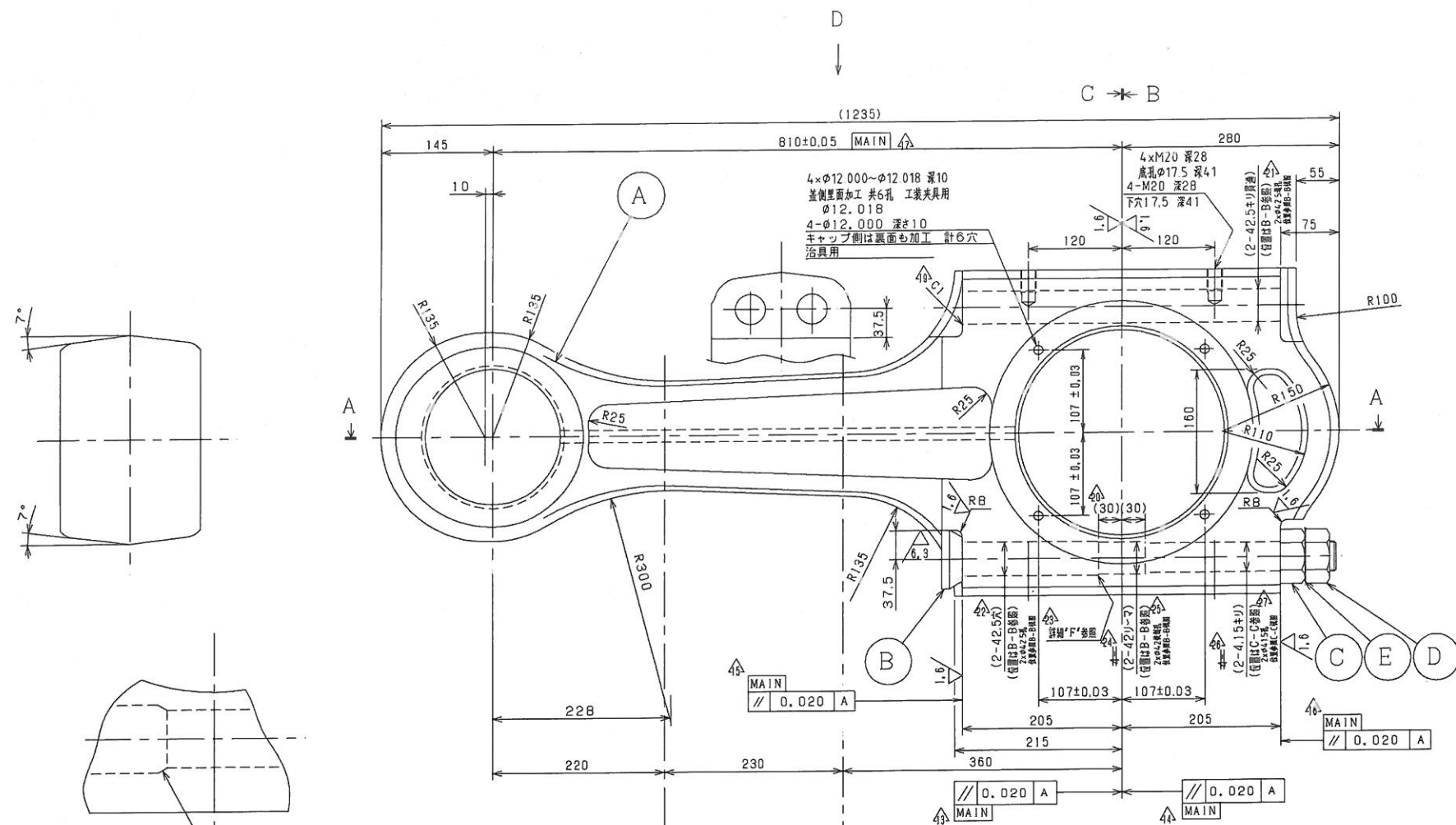
- REMARKS
1. UT ON BILLETS SHOULD BE DONE BEFORE FORGING. MT ON ROD SHOULD BE DONE AFTER QUENCH AND TEMPER.
 2. BODY AND CAP SHOULD BE FORGED AS ONE PIECE WITH 12mm CUTTING ALLOWANCE.
 3. BRAKE ALL SHARP EDGES.
 4. N.A.
 5. N.A.
 6. ROUGHNESS OF FORGING SURFACE SHALL BE LESS THAN 25μ.
 7. GAS CUTTING φ229, φ165 WITH MACHINING ALLOWANCE.
 8. THERE SHOULD BE NO DEFECT, SUCH AS RUCK, CRACK, AND OVERLAP.
 9. ROUND-UP ALL FLASH, ROUND-UP DIRECTION SHOULD BE CONNOLD AXIAL DIRECTION AT 1 BEAM PART.



- 材料規定
1. 材質
 - 1-1. 化学成分 JIS G4051/S45Cとする。
 - 1-2. 溶接法 電気炉プロセスによって製造のキルド鋼とする。
 - 1-3. 鍛造比 3S以上とする。
 - 1-4. 熱処理 JISで規定の機械的性質を満足させる条件を製造者にて決定すること。
 - 1-5. 補修 溶接補修は許容しない。
 2. 試験片
 - ロット毎に荒地余長部から試験片を採取し、本体と同時に熱処理すること。
 - 長さは製造者に一任する。その他についてはJIS G0306「鍛造品の検査通則」によること。

- (MATERIAL)
1. MATERIAL SPECIFICATION
 - 1-1. CHEMICAL ANALYSIS TO BE JIS G 4051 S45C.
 - 1-2. KILLED STEEL ONLY
 - 1-3. FORGING RATIO TO BE MORE THAN 3-S.
 - 1-4. HEAT TREATMENT: FORGINGS SHALL BE HEAT TREATED BY A LIQUID (OIL) QUENCH AND TEMPER.
 - 1-5. REPAIRED WELDING IS NOT ACCEPTED.
 2. TEST PIECE
 - ロット毎に荒地余長部から試験片を採取し、本体と同時に熱処理すること。
 - OR FROM SEPARATELY FORGED TEST SAMPLE SHOULD BE HEAT TREATED WITH RODS. OTHER REQUIREMENT TO BE JIS G 0306.

										KR30L-03K-01		連結		45								
										KR30L-4-2A#110421		CONNECTING ROD		SF590B		113400						
										REV. MARK	ITEM	PART NO.		NAME		MATERIAL		QTY	MASS/PIECE	TYP	REMARKS	
										CAREER KOBELCO				TITLE		連結 CONNECTING ROD						
										REF. DWG. 無				KOBELCO								
										REF. O. NO. 無				KOBELCO								
										PEN LINE				CAD	ICAD	DWG NO.		KR30L-4-2A#110929				
RO										ISSUED		X	X	X								
REV. NO.										REVISION NOTE		DATE		DRAWN		DESIGNED	CHECKED	APPROVED	REVIEWED	OIC		
																ENGINEERING DEPT.						



技术要求

1. 缸套材料 JB/T 6908《容积式压缩机用缸套》规定的第 II 类要求零件制造和验收, 其制造用钢的化学成分应符合 GB/T 699《优质碳素结构钢》的规定, 并有材质合格证明书。
2. 零件锻造比不小于 3, 锻后正火、调质处理, 要求力学性能:
 $R_m=590-740\text{N/mm}^2$; $R_{eL}\geq 345\text{N/mm}^2$; $A\geq 18\%$; $Z\geq 35\%$; $A_{KJ}\geq 31\text{J/cm}^2$;
 $T_{17}-286\text{HB}$ 。锻造用钢的力学性能试验和本体试样的切取按 JB/T 9105《大型往复活塞压缩机技术条件》的规定执行。
3. 加工后缸套 JB/T 6908 的规定要求超差应报废, 其结果应符合其质量鉴定。
4. 缸杆螺栓用液压拉伸器安装后加工 $\phi 265$ 连杆大头孔, 紧固油压为 1200bar, 螺栓轴向伸量为 0.59-0.62mm, 紧固要求参照 KS-102 22N532(4918893)要求。
5. 精加工后作磁粉探伤, 要求符合 JB/T 6908 的规定, 探伤后须退磁。
6. 连杆加工后, 表面及其过渡圆角处不允许有有黑点、碰伤、刻痕等缺陷, 油孔内的切屑必须清理干净。
7. 成品仓库偏差不得超过规定重量的 3%, 表面涂防锈油。

1.材质	材料规定
------	------

- 1-1 化学成分按 JIS G4051/S45C。
- 1-2 熔解法 由电炉工艺制造的镇静钢。
- 1-3 锻造比: 3S 以上。
- 1-4 热处理: 由制造者决定, 应满足 JIS 规定的机械性质。
- 1-5 修补: 不允许焊补。

从本体(柄部50t)取试块,长度由制造者定,其它按JIS G0306(零件检查规定)。

材料規定

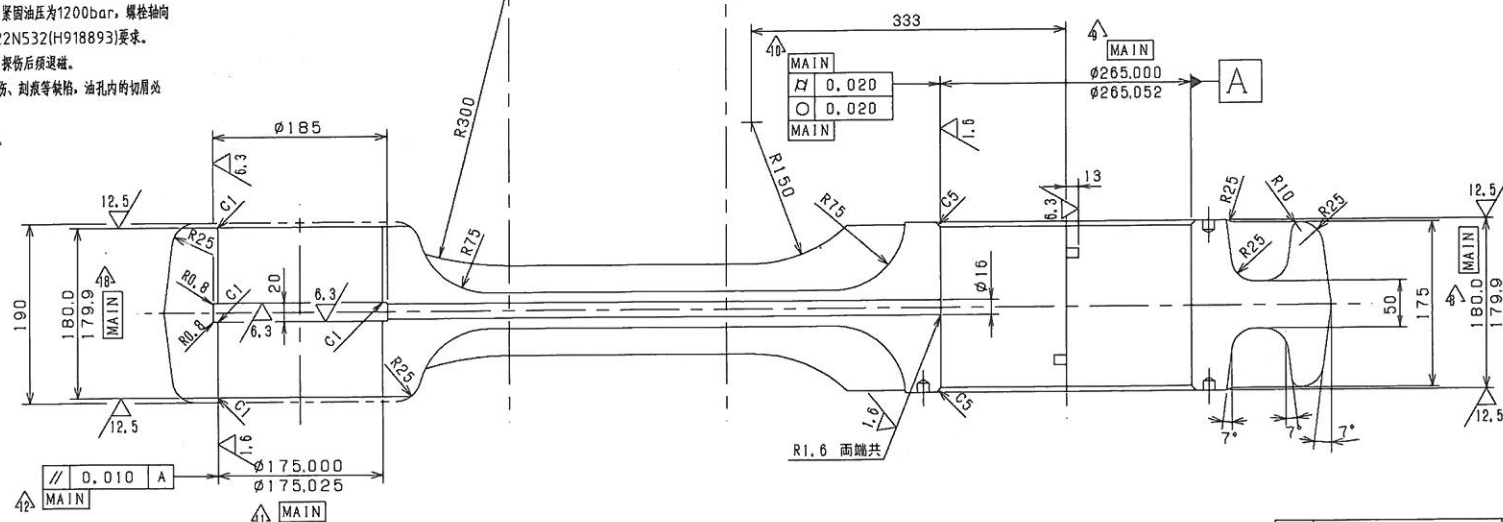
1. 材質
- 1-1 化学成分 JIS G 4051/S45C とする。
(KR50-4-101A#1に適用。)
- 1-2 溶解法 電気炉プロセスによって製造のキルド鋼とする。
- 1-3 鍛造法 3S以上とする。
- 1-4 熱処理 JIS で規定の機械的性質を満足させる条件を製造者にて決定のこと。
- 1-5 補修 熔接他補修は一切許容しない。
2. 試験片
- ロッド毎に荒地余長部から試験片を採取し本体と同時熱処理の長さは製造者に一任する。
- その他については、JIS G 0306 「鍛鋼品の検査通則」によること。

技术条件

1. 坯料须经超声波探伤检验, 机加工后作整体超声波探伤及磁粉探伤。
2. 零件坯料材质有切制余量 (均 13mm)。
3. 保证倒角。
4. 各孔口倒角锐边。
5. 加工中 265H7 连杆大头孔时, 本体和大头盖用工艺螺栓紧固后进行。
6. 圆筒硬度: 1200bar
7. 硬度试验 (棒): $0.59 \sim 0.62$ mm。查图表得 22N52 [H91893] ($\text{K}1012$ 表和说明书)。
8. 做硬度表面颜色度要求不大于 Ra2.5, 坯料不允许淬硬。
9. 坯料探伤除 265, 1775 大小头孔的加工余量。
10. 连杆杆外表不允许有裂纹, 裂纹等影响强度的缺陷。
11. 油漆涂装前应进行修磨, 并针对 1775 度的纵向和平行方向进行修磨。

注記

1. 接合棒の素材は超音波探傷試験に合格したものを使用し、機械加工後同検査及び磁気探傷検査を全範囲行なうこと。
2. 本体とキャップの切断代(約13mm)を附して鍛造すること。
3. シャープエッジ部は全て糸面取りのこと。
4. キリ穴及びリーマ穴は全てシャープエッジ部の糸面取りをすること。
5. φ265 穴加工時、本体とキャップの締付けはボルトテンショナーを使用すること。
ボルトテンショナー締付油圧:1200 bar
ボルト伸び(参考):0.59~0.62 mm
締付は KS-102 22N532(H918893)によること。
6. 鍛放し面の粗度は25a以内のこと
(スケール付きの素材は使用せぬこと)
7. 素材のφ265、φ175穴部は加工用余肉付でガスカットにて貫通させ納入のこと。
8. シワ、クラック、カブサリ等の有害な欠陥があってはならない。
9. 全てのバリは鍛造本体まで手入れのこと。
1ピース部の手入れはコンロッド長手方向と平行に手入れのこと。
手入れはバリ取りのみでよい。




部 品 番 号	材 料	備 考
KR50-4-101A#1	ST590B	KR50-03K-01
KR50-4-101A#2	EN 1.7035	41Cr4 引張強さ 590MPa以上 降伏強さ 335MPa以上
KR50-4-101A#3	EN 1.7225	42CrMo4 引張強さ 590MPa以上 降伏強さ 335MPa以上

神戸製鋼所の了解なしに本図・書を複写したり、
または第三者に貸与することは禁止されています

THE DRAWING(S) AND THE INFORMATION CONTAINED HEREIN ARE THE PROPERTY OF KOBE STEEL, LTD. THEY SHALL NOT BE DISCLOSED, REPRODUCED OR USED IN ANY MANNER WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF KOBE STEEL, LTD.

[illegible]

KR50-D3K-01			通杆棒		45				
S	FKR50-4-101E	LOCK WASHER	SPCC-SB	2	160				
S	DBNLG-B8-M39	HEX NUT	S45C-D	4	492	K39X3			
S	CKR60-4-2F#3	NUT(GB, BIG END BOLT)	S45C-D	4	590				
S	BKR50-4-101C	CONNECTING ROD BOLT	SMB7	4	4360D				
MS	英 記 4 1/2	CONNECTING ROD	英 記 4 1/2	1	227500D				
MS	英 記 4 1/2	CONNECTING ROD		15					
REY. MARK	ITEM	PART NO.	NAME	MATERIAL	QTY	WASS/PIECE	T P	REMARKS	
CAREER			MAIN		CONNECTING ROD				
MOBELCO			TITLE						
KORE STEEL, LTD.			DWG NO.		KR50-4-101A				
Mechinery Business					REV				
PIN LINE	CAD	ICAD	ENG C	STD DWG	T NO.	R5			
	SCALE	1/4	3100	04-92029-0					