

技术要求

1. 材料化学成分和机械性能符合 JB/ZQ4288-1986 规定，并按相关标准作出材料化学成分和机械性能分析。
2. 锻件须经正火和回火热处理，锻件质量符合 JB/ZQ5000.8-1988 规定，经检查不得有白点和裂纹等等锻造缺陷存在，按 IV 级锻件验收。
3. 非金属夹杂物含量按 GB/T10561-2005 中 JK 标准评级，A、B、C、D 四种类型夹杂物，细系和粗系均不大于 II 级。
4. 晶粒度按 GB/T6394-2002 评级，晶粒度 > 5 级。
5. 锻件经热处理后全部进行超声波探伤，探伤方法及缺陷判定按照 JB/T1581-1996 规定执行，主要检查单个缺陷和密集性缺陷，不得有当量直径大于 5mm 的单个缺陷，不允许有当量直径大于或等于 2mm 的密集性缺陷。
6. 锻件不作残余应力测定，但必须进行硬度均匀度检验，调质处理后在两端外圆相隔 90° 各测 4 点，共测 8 点。
7. 制造厂按本图要求提供质量检查报告及出厂合格证，锻件进制造厂再次进行复检。
8. 外圆圆角应严格执行，其光洁度为 $\nabla 1.6$ 以上（包括越程槽）。