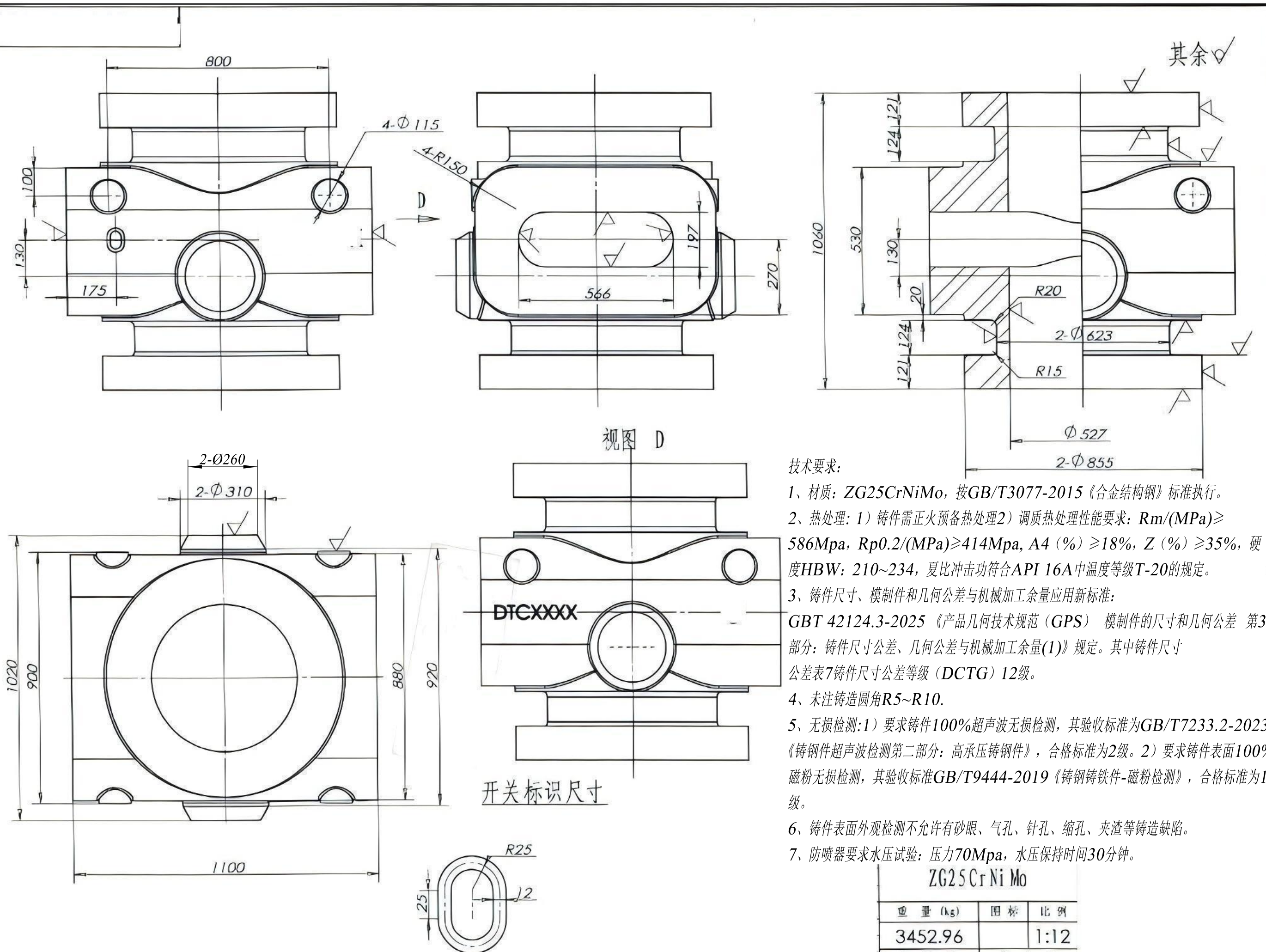




技术要求:

- 1、材质: ZG25CrNiMo, 按GB/T3077-2015《合金结构钢》标准执行。
- 2、热处理: 1) 铸件需正火预备热处理2) 调质热处理性能要求: $R_m/(MPa) \geq 586MPa$, $R_{p0.2}/(MPa) \geq 414MPa$, $A_4(\%) \geq 18\%$, $Z(\%) \geq 35\%$, 硬度HBW: 210~234, 夏比冲击功符合API 16A中温度等级T-20的规定。
- 3、铸件尺寸、模制件和几何公差与机械加工余量应用新标准: GBT 42124.3-2025《产品几何技术规范(GPS) 模制件的尺寸和几何公差 第3部分: 铸件尺寸公差、几何公差与机械加工余量(1)》规定。其中铸件尺寸公差表7铸件尺寸公差等级(DCTG) 12级。
- 4、未注铸造圆角R5~R10。
- 5、无损检测: 1) 要求铸件100%超声波无损检测, 其验收标准为GB/T7233.2-2023《铸钢件超声波检测第二部分: 高承压铸钢件》, 合格标准为2级。2) 要求铸件表面100%磁粉无损检测, 其验收标准GB/T9444-2019《铸钢铸件-磁粉检测》, 合格标准为1级。
- 6、铸件表面外观检测不允许有砂眼、气孔、针孔、缩孔、夹渣等铸造缺陷。
- 7、防喷器要求水压试验: 压力70Mpa, 水压保持时间30分钟。

ZG25CrNiMo		
重量(kg)	图号	比例
3452.96		1:12
共 二 页	第 1 页	