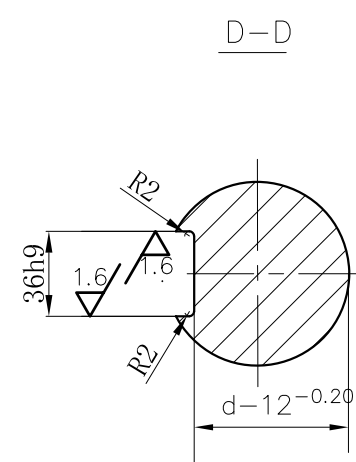




1. 轴料端部不应有管缩和有害的偏析, 表面不应有夹层, 折叠、裂纹、结疤、夹渣、密集的纹和过烧现象等缺陷。
2. 轴加工按轴系加工要求“CB228—1986”标准执行。
3. 此件加工完成后, 圆角、倒角应光滑, 螺纹光洁, 不得有毛刺和断纹现象。其它非工作面对A、B轴线的跳动量不得大于0.10mm。
4. 椎体与可拆联轴节椎体配合应研配, 用色漆检查, 其接触点分布均匀连续, 与螺旋桨研配接触面积不少于70%, 每25×25mm面积内不少于4点。
5. 未注倒角均为1×45°。

锻钢化学成分 (%)										
钢号	C	Si	Mn	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu	残余元素总量
碳钢	≤ 0.65	≤ 0.45	0.30-1.50	≤ 0.035	≤ 0.035	≤ 0.30	≤ 0.15	≤ 0.40	≤ 0.30	≤ 0.85

注: 根据规范, 不用于焊接结构的碳钢、碳锰钢的含碳量应不超过 0.65%

锻钢力学性能								
抗拉强度Rm 不小于 (N/mm ²)	屈服强度ReH或Rp0.2 不小于 (N/mm ²)	伸长率A ₅ 不小于 (%)		伸长率A ₅ 不小于 (%)		硬度 (HB)	夏比 V 型缺口平均冲击功 不小于 (J)	
		纵向	切向	纵向	切向		纵向	切向
520	260	21	15	45	30	150-185	27	18

					490kw顶推船		技术设计		
					艏轴		HBC626-425-01-01		
标记数量修改单号签字日期							版本号质量 kg比例		
设绘赵晶							A6901:3		
校对李林							共 1 页第 1 页		
审核刘群					船用轴系锻钢		哈尔滨北方船舶工业有限公司		
标注王华									
批准杨松									
日期2024.4									