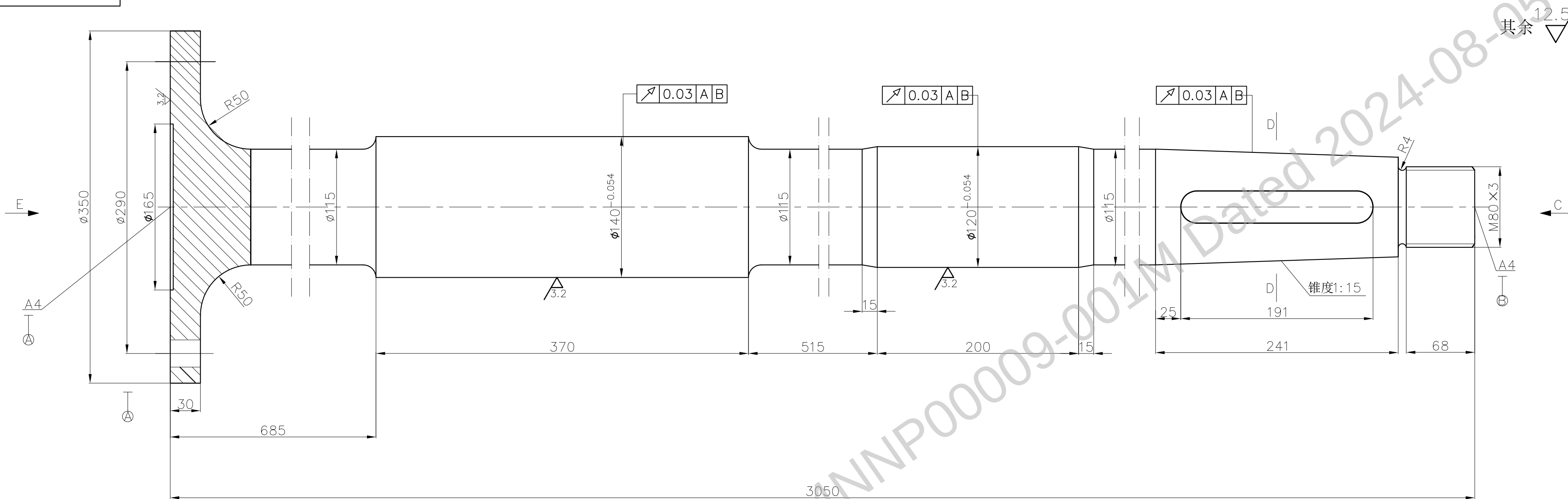
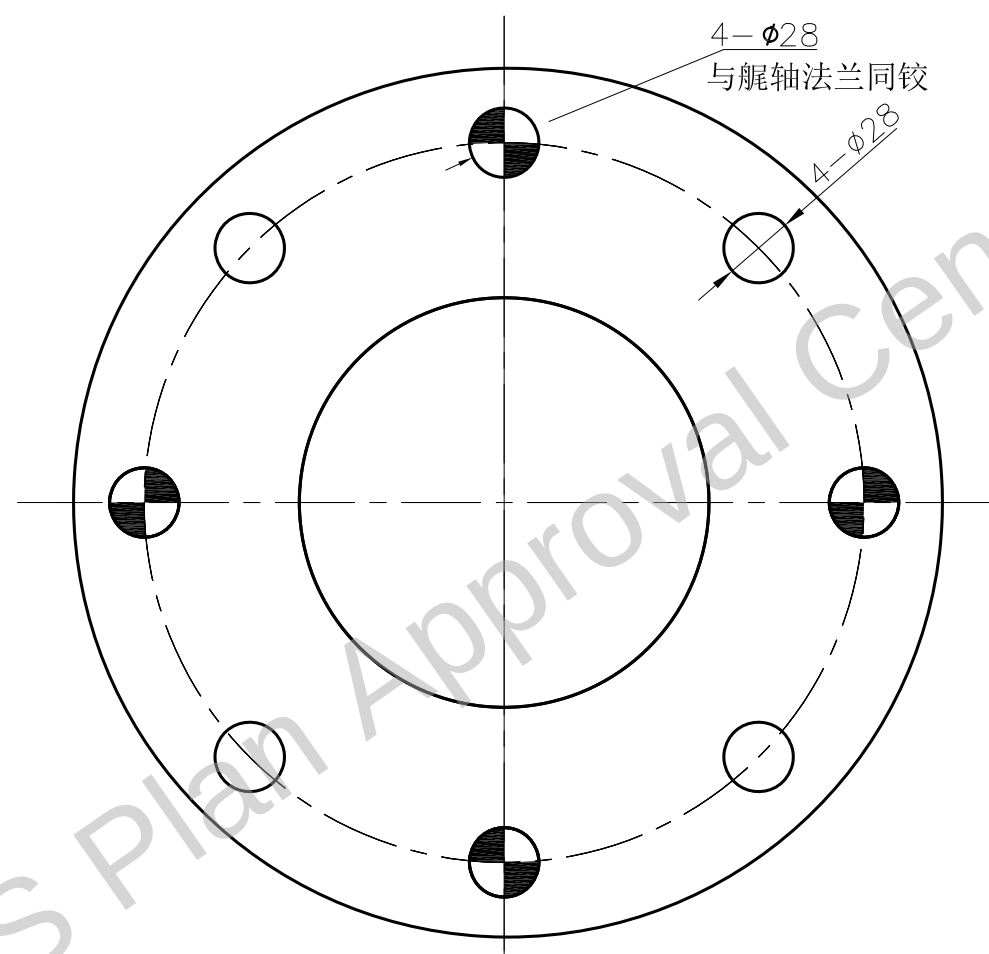
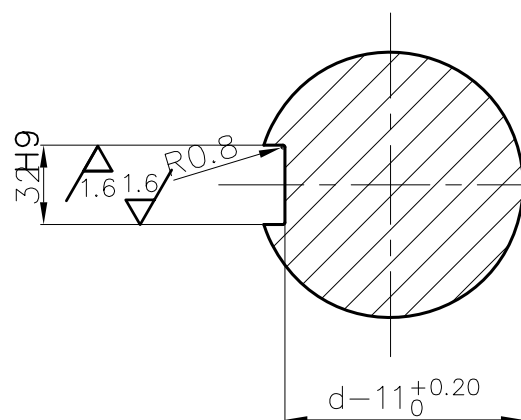




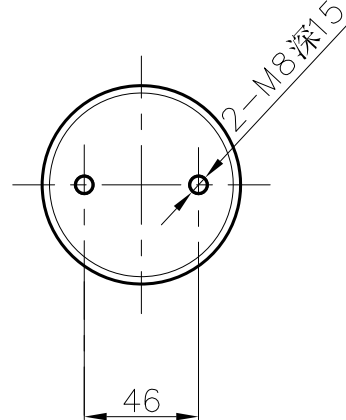
E 向



D-D



C 向



中国船级社
CHINA CLASSIFICATION SOCIETY
A006
批 APPROVED 准
See letter No. [DP24NNP00009-001M](#)
Date: 2024-08-05

技术要求

- 轴加工按轴系加工要求“CB228-1986”标准执行。
- 此件加工完成后, 园角, 倒角应光滑, 螺纹光洁, 不得有毛刺和断纹现象。

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/mm²)	屈服强度ReH或Rp0.2 不小于 (N/mm²)	伸长率As 不小于 (%)		伸长率As 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			
							中间轴	HBC626-425-02		
标记	数量	修 改	单 号	签 字	日 期			版本号	质 量 kg	比 例
设计	赵晶						A	300	1:3	
校对	付林						共 1 页		第 1 页	
标检	刘峰						哈尔滨北方船舶工业有限公司			
审核	王德					船用轴系锻钢				
批准		日期	2024.4							