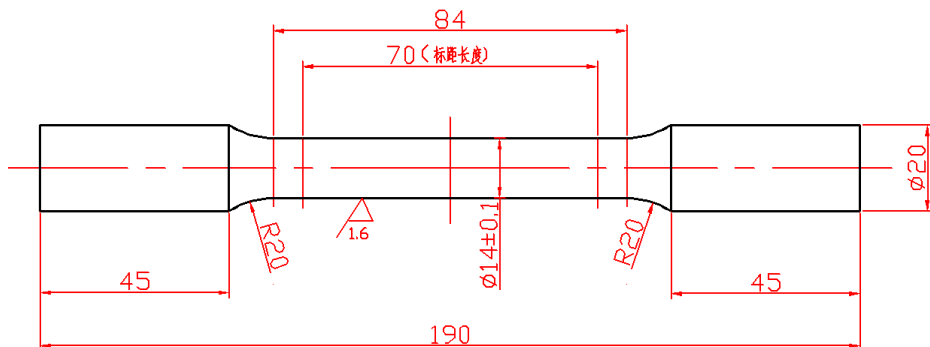


球铁 700-2 齿轮铸件（毛坯）采购技术文件

名称	左旋齿轮、右旋齿轮、人字轮					
材质	QT700-2					
重要度	A 级					
规格型号	按图样、合同要求					
执行标准	GB/T 1348 《球墨铸铁件》					
技术要求	1、铸件应清理干净，修整多余部分。浇冒口残余、粘砂、氧化皮及内腔残余物应彻底清除。					
	2、铸件不允许有影响铸件使用性能的铸造缺陷（如裂纹、冷隔、缩孔、夹渣等）；加工面上允许存在加工余量范围内的表面缺陷。轮齿部位不允许有任何铸造缺陷，其它部位深度不超过 5mm、直径不大于 30mm 的非密集型气孔允许焊补。					
	3、铸件的几何形状及尺寸应符合图样的规定。尺寸公差按附件 1《铸件尺寸公差》的规定执行；机械加工余量按附件 2《铸件机械加工余量》的规定执行。					
	4、铸件需进行喷丸处理和时效处理。时效处理采用去应力退火热处理。					
技术要求	5、铸件涂漆按装备制造公司《铸件采购产品涂漆通用技术文件》的规定执行。					
	6、厂标和有效标识铸字要清晰美观，位置、尺寸按图样规定执行。					
	7、金相组织的球化级别不低于 3 级；球化率>80%；石墨大小 6 级；基体组织珠光体>90%。					
	8、铸件的力学性能试验采用单铸试块，其力学性能指标如下：					
技术要求	材料 牌号	抗拉强度 R _m /MPa (min)	屈服强度 R _{p0.2} /MPa (min)	伸长率 A/% (min)	布氏硬度 HBW	主要基 体组织
	QT700-2	700	420	2	225~305	珠光体
技术要求	9、由同一包球化处理的铁液浇注的铸件为一个批量，构成一个取样批次。每个批次生产厂家需提供 3 个拉伸试样，拉伸试样由同一批次铁液浇注的 Y 形单铸试块制成。拉伸试样的尺寸见下图：					
						

验收准则	1、铸件交货时，提供标志和质量证明书。 2、铸件的表面质量用目测方法按技术要求逐件进行检验。 3、铸件的几何形状和尺寸按技术要求进行抽样检测，抽样数量按《抽油机产品抽样方案》执行。 4、铸件进行金相检验，每一批入厂的铸件进行一次金相检验。 5、铸件的力学性能验收抗拉强度和伸长率两个指标，每个取样批次都要进行试验。
备注	