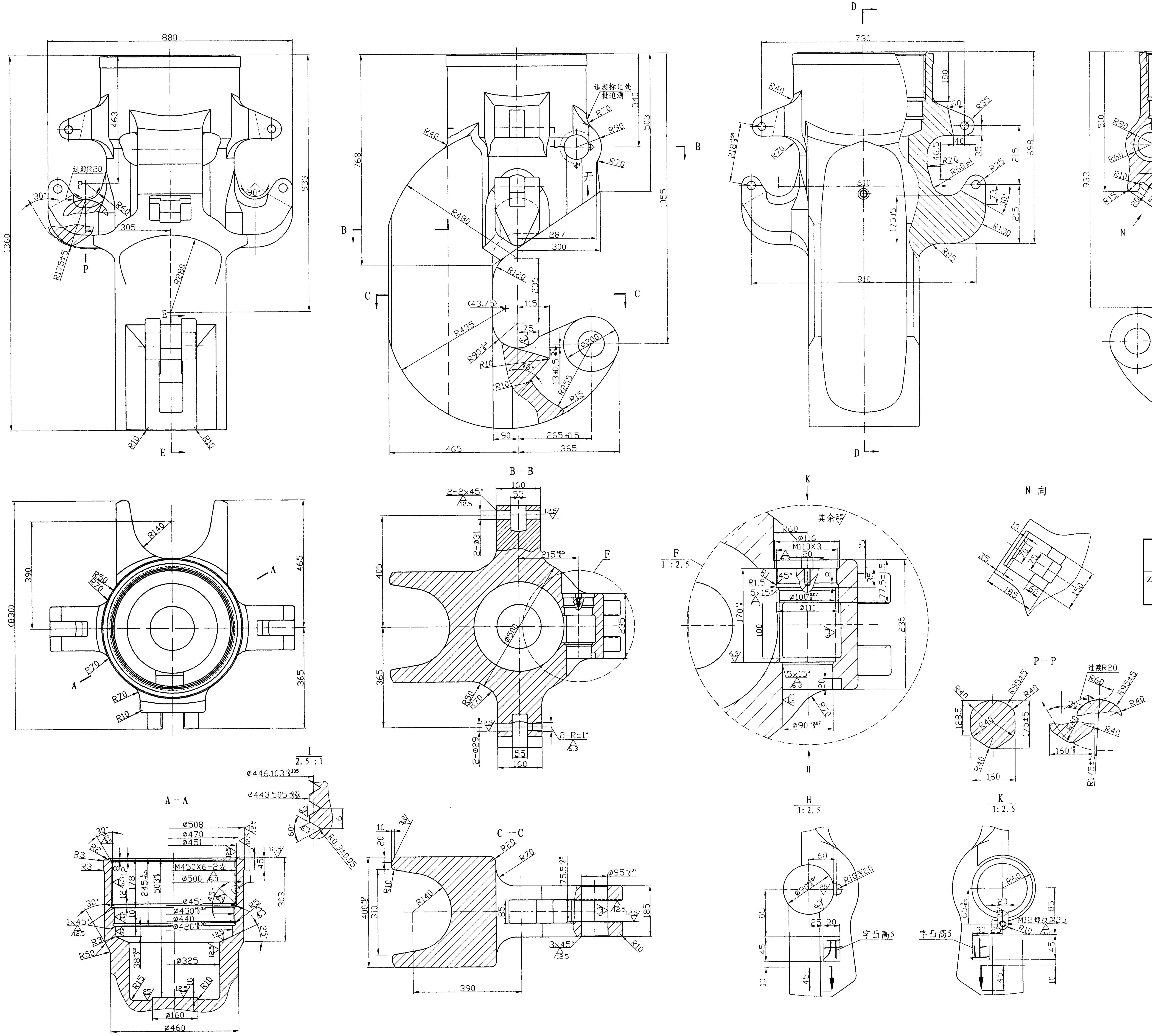
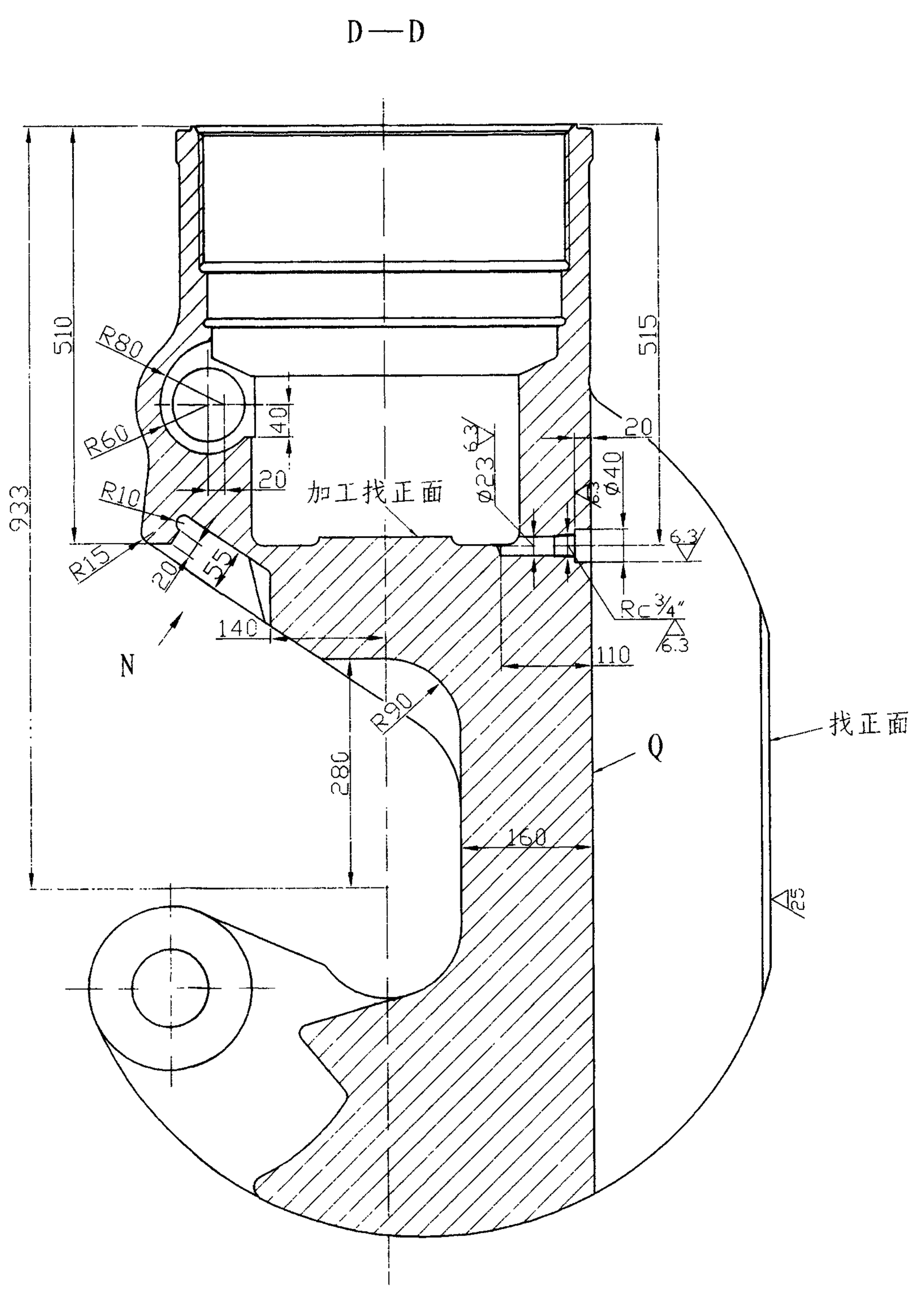
其余





技术要求（2025 年 1 月 23 日更新）

1、　材质：ZG25CrNi2Mo。

1）　材料成分表 1

表 1　ZG25CrNi2Mo 的化学成分要求材料化学成分

材料代号	化学成分/%							
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
ZG25CrNi2Mo	0.25～0.30	0.20～0.40	0.70～0.90	0.40～0.70	1.85～2.40	0.15～0.25	≤0.025	≤0.025
注：铸件钢化学成分限制和合金元素含量允许变化范围要求应符合 GB/T 20174-2019 标准的规定。								

2）　性能要求表 2、3

表 2　ZG25CrNi2Mo 调质后的机械性能要求

材料代号	屈服强度 $R_{p0.2}$/MPa	抗拉强度 R_b/MPa	伸长率 Z/%	断面收缩率 A/%
25CrNi2Mo	≥655	≥795	≥15	≥30
注：屈强比最大不得超过 0.83(参考)				

表 3　ZG25CrNi2Mo 调质后的调质后的冲击性能要求

工作温度等级	试验温度/℃	平均最小冲击功/J	单个最小冲击功/J
T-0	-18	42	32
T-20	-29	42	32
T-75	-59	42	32

2、铸钢件交货验收标准：《重型机械通用技术条件—第 6 部分：铸钢件》（GB/T 37400.6-2019）.

3、要求铸件 100%超声波无损检测，其验收标准为 GB/T6402-2024《钢锻件超声检测方法》。

4、要求铸件表面 100%磁粉无损检测，其验收标准 GB/T9444-2007《铸钢件磁粉检测》。

5、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。

标记	处数	分区	文件号	签名	日期	ZG25CrNi2Mo 钩身
设计			标准化			阶段标记 / 质量Kg / 比例
校对						12-2 / 1:5
审核			批准			
工艺						