



攀钢集团江油长城特殊钢有限公司
Pangang Group Jiangyou Changcheng Special Steel Co.Ltd

产品质量证明书
Certificate of Quality



质保书号(Series NO): Z01240310822

订单号(Order No): D4BB251803

合同号(Contract NO): 2024-XLZ-HD415A-112

订货单位(Purchaser)	宁波市江北长盛特钢有限公司		牌号(Steel Grade)	CT30Cr13	
技术条件(Specification)	CJX-DZ028-2020C		炉号(Heat)	123V-1934	
冶炼方法(Smelting method)	电弧炉+炉外精炼+真空脱气		生产编号(Production)	2401-XLZ-BCM153	
交货状态(Condition)	退火		产品名称(Name)	圆	
规格(Size)mm	Φ45.00X6000.00		加工用途(Usage)	切削	
重量(Weight)吨	2.516	支(件)数(Pcs)	34 (1)	母炉号(Mother Heat)	1230-3056
化学成分 Chemical Composition (%)	熔炼成分 Smelting Analysis	C : 0.3 Si : 0.42 Mn : 0.27 P : 0.023 S : 0.002 Cr : 12.35 Ni : 0.24			
机械性能 mechanical properties	屈服强度Rp0.2yield strength Rp0.2(MPa) 697 / 703 抗拉强度Rmtensile strength Rm(MPa) 859 / 863 断后伸长率Apercentage elongation A after fracture(%) 16.0 / 15.5 断面收缩率Zreduction of area Z(%) 50.0 / 50.0 冲击功Aku2impact energy AKu2(J) 37.7 / 43.9 机性硬度(HBW)hardness (HBW) 272 / 275				
硬度 hardness	交货硬度(HBW) Delivery hardness (HBW) 200 / 198				
非金属夹杂物 Non-metallic inclusion	A粗Type Aheavy(级) 0.0 / 0.0 A细Type Athin(级) 0.5 / 0.5 B粗Type Bheavy(级) 0.0 / 0.0 B细Type Bthin(级) 1.0 / 0.5 C粗Type Cheavy(级) 0.0 / 0.0 C细Type Cthin(级) 0.0 / 0.0 D粗Type Dheavy(级) 0.5 / 0.0 D细Type Dthin(级) 1.0 / 1.0 Ds(级) 0.0 / 0.0				
低倍组织 macroscopic examination	横酸浸Transverse acid etching 合格 / 合格 锭型偏析Ingot segregation(级) 1.0 / 1.0 一般疏松Scattered porosity(级) 1.0 / 1.0 中心疏松Central porosity(级) 1.0 / 1.0				
无损检测 Nondestructi testing	超声波探伤Ultrasonic test GB/T4162-2008 B级合格				
热处理 Heat treatment	机性热处理. 淬火: 加热温度(950℃) 加热保温时间(45.00min) 冷却介质(油)。; 回火: 加热温度(650℃) 加热保温时间(60.00min) 冷却介质(空)。				
合同备注 Contract remarks	6米定尺, 余料4米以上可交; 短尺不单独打捆。				
其他 Other	表面、尺寸及外形(Surface, size and shape) 合格				
说明 Description	锭号A代表钢锭头端, H代表钢锭尾端。Ingot No.A stands for the head of ingot, H stands for the end of ingot.				

地址(Address): 四川省江油市江东路195号(No.195, Jiangdong Road, Jiangyou, Sichuan Province)

邮编(P.C.): 621701; 电话(Tel): 0816-3650463, 8181279; 网址http://www.cssc.com.cn

质量部门盖章
(Stamp of the quality department)

判定
(Judged by)

欧蓉

审核
(Audited by)

侯春雷

质量负责人
(Person in charge)

周学萍

