

Certificate of Quality Certificate of Quality



地址：江苏省淮安市西安南路188号

ADD: NO. 188, SOUTH XI' AN ROAD.

HUAI AN CITY, JIANGSU PROVINCE

TEL: 0317-83033310

FAX: 0517-83603719

ECR-13-18

生产许可证:

Production License No.

Note: 发现夹杂物标准规范不允许有的缺陷, 我们均保证符合标准出厂。有异议时, 来函请标明缺陷号、尺寸、规格、材质、重量、原因, 提供质量证明书, 并将实物保留好。No impermissible macro-structural defects such as lumps and macro inclusions are available. If there are any complaints, you are requested to mark the Steel Grade, Batch No. or Heat No., Size, delivery sheet No., Causes and this will Test Certificate. The steel bars or billet with problems shall be properly kept.

流水号:

Serial Number

徐州彭圆锻造有限公司

XUZHOU PengYuan forging co.,ltd
产品质量证明书 (CERTIFICATE OF PRODUCT QUALITY)

物料名称 Material Name	毛坯 blank	原材料名称 raw material	连铸圆坯 Continuouscastinround billet	材质 Material	50Mn
锻件批次号 Lot number	PY260507-2	原材料炉号 Materials furnace	12503764C	日期 Date	2026.05.20

产品检验 production test

图号 Drawing	产品编号 Product no.	数量 Quantity	尺寸 size	硬度 hardness	
				要求值 requirsd value	实测值 measured value
732*630*70	26054142-26054181	40	735*627*73	207-262	232-253
630*528*70	26054182-26054221	40	633*525*73	207-262	227-255

化学成份% (Chemical composition)	成分 ingredient	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
	标准 standard	0.48-0.56	0.17-0.37	0.70-1.0	≤0.035	≤0.040	≤0.25	/	≤0.25	≤0.25
	实测值 measursd value	0.50	0.30	0.85	0.014	0.005	0.04	/	0.01	0.02

力学性能 Mechanical property	项次 item numder	拉伸试验 Tension test				冲击试验 Impact test	
		σ b (Mpa)	σ s (Mpa)	δ s (%)	ψ (%)	温度 Temperature (℃)	冲击功 Impact energy (J)
	标准 standard	≥630	≥370	≥17	≥40	20℃±5℃	≥31
	实测值 measursd value	712-748	511-539	53-57	60-63	23	79-85

晶粒度 Grain size	>6.0 级	外观 exterior	坯件表面无折叠、夹层等缺陷 no defect
----------------	--------	-------------	-------------------------

徐州彭圆锻造有限公司

XUZHOU PengYuan forging co.,ltd
超声波探伤报告 Ultrasonic Testing Report

零 部 件 信 息 parts information					
锻 件 批 次 号 Lot number	PY260507-2		数 量 Quantity	80	
状 态 state	调 质 Q+T		检 验 日 期 date of survey	2026.05.18	
检 验 条 件 Inspection conditions					
探 伤 阶 段 Flaw detection stage	粗 加 工 Rough machining	表 面 状 态 surface texture	Ra6.3um	执 行 标 准 StandardAdoDted	GB/T6402-2008
检 测 面 Test surface	全 截 面 Total Cross-Section	工 件 示 意 图 Map or Record of Indications : 			
设 备 型 号 unit type	TUD210	探 头 probe	2.5Pφ20	分 辨 率 resolution definition	0.01us
扫 描 范 围 scanned area	2.5mm-5000mm	试 块 briquette	CSK- I A	耦 合 剂 coupling agent	机 油 engine oil
扫 描 分 辨 率 scanning resolution	0.1mm(2.5mm-100mm) 1mm(100mm-5000mm)	增 益 范 围 gain margin	0dB-110dB	探 测 方 法 Test Method	纵 波 接 触 法 Ultrasonic wave
探 伤 结 果 result detection					
结 论 conclusion 徐州彭圆锻造有限公司 锻件质量检验章	合 格 qualified ☒	报 告 者 reporter: 李 晓 琪 LiXiaoQi 日 期 Date: 2026.05.18		审 核 者 auditor: 张 雪 勤 ZhangXueQin 日 期 Date: 2026.05.18	
	不 合 格 disqualiflcation ☐				

徐州彭圆锻造有限公司

XUZHOU PengYuan forging co.,ltd

热处理工艺 Heat treatment process

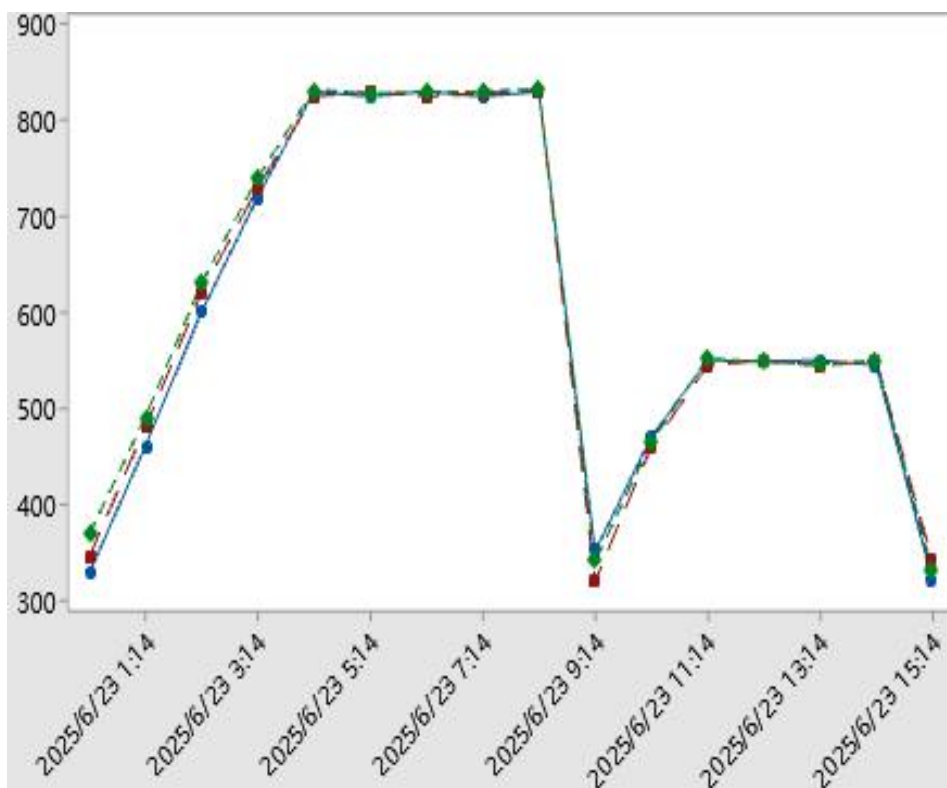
热处理工艺 Heat treatment process	环锻 Ring forging	热处理方式 Heat treatment method	调质 Quenching and tempering	材料牌号 Material grade	50Mn
工序 production processes	工序内容 production processes	装炉温度 charging temperature	加热温度 Heating temperature	保温时间 Holding time	冷却 burial
淬火 quench	工件温度不低于 The temperature of the workpiece shall not be lower than800℃	≅200	840±10℃	不低于 4 小时	水 water
回火 draw the temper	淬火后 1 小时之内装炉 Load the furnace within 1 hour after quenching	≅300	570±10℃	Not less than 4 hours	空冷 Air cooling
50Mn 执行工艺：调质（淬火+高温回火） 温度℃ 1000 850℃±10℃ 4h 560℃±10℃ 4h 100 T(小时)			审核 to examine ：张雪勤 Zhang XueQin 日期 date： 2025/01/05 徐州彭圆锻造有限公司 锻件质量检验章		

徐州彭圆锻造有限公司

XUZHOU PengYuan forging co.,ltd

热处理曲线图 Heat treatment curve chart

批次号 Batch NO: PY260520-2



操作者 operator: 高志杰 GaoZhiJie

日期 date: 2026/05/16

