



西宁特殊钢铁股份有限公司产品质量证明书  
XINILG SPECIALSTEEL CO., LTD CERTIFICATE OF QUALITY  
通过ISO9001:2000质量体系认证

合同号 Contract No.		21XM 00001-015			订货单位Purchaser		厦门宝瑞德机械设备有限公司				产品名称 Name		中空六角钢 Hollow Hexagona Steel		生产号 Production No.		3-5643157						
钢号 Steel Grade		炉号 Heat No.		技术条件 Specification		规格 (mm) Size		长度 (mm)	捆数 Number of Bundles			支数 Number of Bars	重量 Weight/TONS	交货状态 Condition of Delivery		热处理炉次 Heat Treatment No.	用途 Usage						
40SiMnCrNiMo		Y125001405		Q/XGSZ387-2010		Hex22		6000mm	500			10000	181	高温回火		2136-21	热加工						
化 学 成 分 Chemical Composition (Wt%)																							
C	Si	Mn	P	S		Cr	Ni		Cu		Mo	W	V	Ti		B	Nb						
0.40	1.52	1.04	0.012	0.003		0.76	0.455		0.04		0.234												
Al	Co	Ca	Se	O		N	H		Sn		Sb	As	Pb	Bi		Te							
0.014																							
低倍组织 (级) Macrostructure (Grade)					非金属夹杂物 (级) Non-Metallic Inclusions (Grade)								碳化物 (级) Carbide (Grade)				球化 (级) Spheridization (Grade)	晶粒度 (级) Grain Size (Grade)	显微组织 (级) Micro-structure (Grade)	显微空隙 (级) Micro-porosity	脱碳层 Decarburized Layer		
一般疏松 Ordinary Porosity	中心疏松 Center Porosity	方框偏析 Square Segregation	一般点偏 Spot Segregation	边缘点偏 Edge Segregation	A		B		C		D		DS	带状 Bands	液析 Liquid Segregation	网状 Network	不均匀性 Inhomogeneity						
					粗 H	细 T	粗 H	细 T	粗 H	细 T	粗 H	细 T		1.0									0.05
0.5		0.5			0	0	0.5	0	0	0	0.5	0.5		1.0									0.05
0.5		0.5			0	0.5	0	0	0	0	0.5	0.5											
试样热处理温度 (°C) Heat Treatment Temperature			力学性能 Mechanical Properties						末端淬透性 End-Quench Test HRC					淬透性 Hardenability HRC	交货硬度	热顶锻 Heat Hardening	压扁 Compress	扩口 Bulging	弯曲 Bending	断口 Fracture	发纹检验 Stringer Examination		
正火 Normalized	淬火 Quenched	回火 Tempered	屈服点 Yield Point Rel N/mm²	抗拉强度 Ultimate Tensile Strength Rm N/mm²	伸长率 Elongation A (%)	面缩率 Reduction of Area Z (%)	冲击功 Impact A ku (J)	硬度 Hardness HB/HRC	热处理温度 (°C) Heat Treatment Temperature			距离 Distance	硬度 Hardness HRC										
	870	180	1190	1250	12.5	51	66	38.5															
	油	空	1160	1240	12.5	51	66	41.0															
尺寸精度 (级) Size Precision (Grade)		无损检测 Nondestructive Testing		备注 Notes	母组母管, 扒皮交货, 执行GB/T4162-2008标准B级探伤。两端不允许有马蹄头, 要求每捆包装捆扎5道, 扎捆牢固, 因捆扎造成的“大辫子”必须剪掉, 表面不允许残留探伤油污, 应清理干净出厂, 端头倒角, 直径尽量负公差交货。								生产许可证 Production Approval				质量部门盖章 Stamp of Quality Department						
		合格			流水号 Serial No.				521367														
					2 265994-5																		