

767 本体抗拉 <u>MPa</u>	丁字筋位置	1 号位	2 号位
尾件	253	302	309
结论	不合格	合格	合格
判定	本炉次不合格		

复检 17 号夜班 767 本体 1 件(各部位制备了两个试块)	丁字筋位		1 号位		2 号位	
	1	2	1	2	1	2
本体抗拉 <u>MPa</u>	272	303	265	250	272	283
平均	287.5		257.5		277.5	
结论	合格	合格	不合格	不合格	合格	合格
判定	不合格					

可能存在的问题有：1、同一个铸件，三个位置的性能存在较大差异；同一个部位也存在一定差异，有的较小，有的较大；2、同一个炉次的铸件，即使同一个部位也存在一定差异，有时又很明显，如 17 号夜班尾件的 2 号位置，尾件检测抗拉达到了 302MPa，合格；而复检的，抗拉最大仅有 265MPa，不合格。

9月17号 夜班	C 炉前 3.17，炉后 C3.02	Si1.7	Mn0.833	P0.018	S0.0934	Cr0.29	Cu0.7	Mo0.255
	浇注后 28-32 分钟内开箱并破壳空冷。化验末箱。 浇注温度首箱 1375，末箱 1332。调整了配料，为 500 打包块+500 缸体回炉，没有使用本体回炉。本体硬度 253，含 3%的渗碳体，如抗拉合格则放行。							
			丁字筋位置		原冒口 1		原冒口 2	
		尾件	253HB		302HB		309HB	

