

# ENGINE BLOCK 소재 제작 사양서

2022년 9월 6일

## 1. 적용 범위

본 사양서는 ENGINE BLCOK 소재 제작에 적용한다.

## 2. 소재

### 2-1 규격

FC300 JIS G5501 규격에 따라 제작한다.

### 2-2 기계적 성질

Material	Raw Casting $\varnothing$ of the cast-on samples	Tensile strength Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Hardness (HB)
FC300	30mm	$\geq 250$	170-240

→ 부착 시편 기준

### 2-3 조직

펄라이트 기지조직에 흑연이 고루 분포된 조직으로서, 페라이트 비율이 3%를 초과하지 않는다.

## 3. 열처리

잔류응력을 최소화 하기 위해 250℃ 이하로 인몰드쿨링 작업후 탈사한다.

## 4. 검사

4-1 기계적 성질 및 조직 검사를 시험한 후 그 결과를 시험성적서로 제출한다.

---

## 4-2 외관 검사

4-2-1 육안 검사를 실시하고, 심한 요철 부위는 사상작업으로 제거한다.

4-2-2 크랙, 균열은 허용되지 않음으로, 반드시 제거 되어야 한다.

육안으로 발견시 자기 탐상 검사를 실시한다.

## 5. 용접 보수

선주 및 고객의 승인하에 허용 가능 하다.

## 6. 도장

6-1 외부 도장 : EP177 적갈색 도장을 실시한다.

6-2 내부 도장 : 하도 EP177, 상도 EH270 적갈색 도장을 실시한다.

## 7. 식별 및 포장

7-1 제조사, 관리번호(S○○○)를 양각 주조로 기입한다.

7-2 비닐류 포장하여 납품한다.

## 8. 품질보증

- 기계적 성질

- 조직

- 주요 부위 치수 검사(ISO-8062, 치수 공차-CT12, 두께-CT13 적용함).

## 9. 기타

- 납기 : 계약일로부터 60일

- 사후관리: 유지보수 및 품질보증 기간 1년