



中华人民共和国国家标准

GB/T 29532—2013

钢质精密热模锻件 通用技术条件

General specification for steel precision hot die forgings

2013-06-09 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准主要起草单位:江苏太平洋精锻科技股份有限公司、江苏森威精锻有限公司、江苏飞船股份有限公司、北京机电研究所、广东省韶铸集团有限公司热精锻分厂。

本标准主要起草人:夏汉关、陶立平、黄泽培、赵红军、徐祥龙、黄廷波、金红、廖春惠、周林。

钢质精密热模锻件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了钢质精密热模锻件(以下简称"热精锻件")的要求、试验方法、检验规则和交付条件。

本标准适用于采用高精度模具、专用模架及设备生产的、质量在 18 kg 以下且外径尺寸不大于 230 mm 的回转体热模锻件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法

GB/T 231 金属材料 布氏硬度试验(所有部分)

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 5216 保证淬透性结构钢

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法

GB/T 12362—2003 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 13299 钢的显微组织评定方法

GB/T 13320 钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

钢质精密热模锻件 steel precision hot forgings

在热锻工艺温度范围内,通过高精度模具、专用模架及设备获得高尺寸精度,并满足质量公差要求的热模锻件。

4 要求

4.1 验收依据

经供、需双方共同签署的锻件图、技术协议、检查方法清单和供货合同为热精锻件成品检验、交付的主要依据。

4.2 原材料

4.2.1 热精锻件所选用的钢材应符合 GB/T 699、GB/T 700 和 GB/T 3077、GB/T 5216 的规定。