



中华人民共和国国家标准

GB/T 11880—2008
代替 GB/T 11880—1989

模锻锤和大型机械锻压机用 模块技术条件

Specification of large die-blocks used for die-forging hammer
and mechanical forging press

2008-06-06 发布

2009-01-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
模 锻 锤 和 大 型 机 械 锻 压 机 用
模 块 技 术 条 件

GB/T 11880—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32499

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准代替 GB/T 11880—1989《模锻锤和大型机械锻压机用模块技术条件》。

本标准与 GB/T 11880—1989 相比主要变化如下：

- 在标准的编排上作了修改,并增加了“前言”；
- 对技术要求的表述进行了简化、修改；
- 对部分技术要求的指标数据进行了适当的修改。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本标准起草单位:机械科学研究总院先进制造技术研究中心、第一汽车制造厂、马鞍山钢铁公司、太原双丰特殊钢有限公司、马鞍山恒久特钢公司。

本标准主要起草人:褚作明、金康、方健儒、黄大力、赵小海、李全、罗吉平、韩红卫、朱钢。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 11880—1989。

模锻锤和大型机械锻压机用模块技术条件

1 范围

本标准规定了模锻锤和机械锻压机用模块的技术要求、尺寸规格、试验方法和验收规则。

本标准适用于模锻锤和机械锻压机用大型合金钢锻制模块。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:实验方法

GB/T 1299 合金工具钢

GB/T 6402 钢锻材超声波检验方法

GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定—标准评级图显微检验法

3 要求

3.1 锻件材料应采用电弧炉或其他特种冶金设备冶炼,并尽量采用炉外精炼钢。

3.2 模块用的合金钢化学成分应符合 GB/T 1299 的规定。

3.3 模块截面尺寸规格见表1。

表1 合金钢模块截面尺寸规格

单位为毫米

高度 <i>h</i>	宽度 <i>b</i>															
	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1 000
250	×	×	×	×	×											
275		×	×	×	×	×										
300		×	×	×	×	×	×									
325		×	×	×	×	×	×	×								
350			×	×	×	×	×	×	×							
375					×	×	×	×	×	×						
400					×	×	×	×	×	×						
425									×	×	×	×	×		×	
450									×	×	×	×				
475										×		×		×		×
500										×	×	×	×	×	×	×

注:模块长度(*l*)尺寸,由需方向供方订货时在合同上规定。