



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 32254—2015

---

## 直齿锥齿轮精密热锻件 通用技术条件

Precision hot forging of straight bevel gear—General specifications

2015-12-10 发布

2016-07-01 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

## 目 次

前言 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 要求 .....	1
5 试验方法 .....	6
6 检验规则 .....	7
7 包装、搬运、贮存、标志 .....	8

## 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、上海汽车变速器有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人：夏汉关、陶立平、金红、黄泽培、张海英、周林、董义、徐骥、魏巍、周煊、孙华标。

# 直齿锥齿轮精密热锻件 通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了齿部为热精密锻造成形的直齿锥齿轮锻件(以下简称“热锻件”)的要求、试验方法、检验规则,以及包装、搬运、贮存、标志等方面的要求。

本标准适用于齿部最终采用精密热锻工艺成形的直齿锥齿轮锻件,其质量 $\leq 20$  kg,端面模数 $\leq 20$  mm,齿部直径 $\leq 250$  mm。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图

GB/T 2822 标准尺寸

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 11365—1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 12362—2003 钢质模锻件 公差及机械加工余量

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**直齿锥齿轮精密热锻件 precision hot forging of straight bevel gear**

采用精密热模锻工艺获得的直齿锥齿轮带齿锻件,其齿轮表面不再进行切削加工,精度不低于GB/T 11365—1989 所规定的10级。

## 4 要求

### 4.1 一般规定

4.1.1 热锻件使用的原材料应为含碳量 $\leq 0.65\%$ 的碳素结构钢材或合金元素总含量 $\leq 5.0\%$ 的合金结构钢材,符合GB/T 3077或GB/T 5216的规定,也可使用由供、需双方商定的其他材料。

4.1.2 热锻件的原材料应附有出厂产品质量证明书,热锻件生产企业可按技术要求进行复检,其内容