

ICS 77.140.85
CCS J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 40883—2021

微合金钢锻件 通用技术条件

Microalloyed steel forgings—General specification

2021-11-26 发布

2022-06-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	2
5 试验方法	4
6 检验规则	4
7 标志、随行文件、包装、运输及贮存	5
附录 A (规范性) 补充要求	6
参考文献	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本文件起草单位：湖北三环锻造有限公司、北京机电研究所有限公司、洛阳智能农业装备研究院有限公司、大冶特殊钢有限公司、西宁特殊钢股份有限公司、华中科技大学、上海交通大学、广东韶铸锻造有限公司、第一拖拉机股份有限公司、金马工业集团股份有限公司、邯郸峰驰精密制造有限公司、湖北三环车桥有限公司。

本文件主要起草人：张运军、陈天赋、秦思晓、周林、王云飞、郑文超、王青海、王新云、赵震、张成婷、夏占雪、赵昌德、张军改、金永洪、晏洋、薛红燕、黄胜操、王占忠、王海龙、邓磊、胡成亮、胡瑞强、刘亚丽、张炜、刘博、周发明、甘万兵、孙国强、李保忠、王芝林、李航。

微合金钢锻件 通用技术条件

1 范围

本文件规定了微合金钢锻件的技术要求、试验方法、检验规则、标志、随行文件、包装、运输及贮存。本文件适用于最大截面厚度不大于 200 mm 的微合金钢锻件。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
- GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8541 锻压术语
- 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
- GB/T 12361 钢质模锻件 通用技术条件
- GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量
- GB 13318 锻造生产安全与环保通则
- GB/T 13320 钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法
- GB/T 15712 非调质机械结构钢
- GB/T 15822(所有部分) 无损检测 磁粉检测
- GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
- GB/T 20124 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法)
- GB/T 20125 低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法
- GB/T 21469 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求
- JB/T 9179(所有部分) 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差

3 术语和定义

GB/T 8541 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

微合金钢锻件 microalloyed steel forgings

使用微合金钢,通过锻造过程控制和锻后冷却过程控制等方法,达到力学性能要求的锻件。