

ICS 77.140.85
CCS J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 12363—2021
代替 GB/T 12363—2005

锻件功能分类

Classification of forging functions

2021-05-21 发布

2021-12-01 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 划定锻件功能类别的基本要求	1
5 划定锻件功能类别的方法	1
6 各类锻件的技术条件、工艺要求和验收依据	2

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。

本文件代替 GB/T 12363—2005《锻件功能分类》，与 GB/T 12363—2005 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 将范围中“本标准规定了锻件功能分类的原则、步骤、方法及工艺保证。”更改为“本文件规定了划定锻件功能类别的基本要求、方法以及各类锻件的技术条件、工艺要求和验收依据。”(见第 1 章,2005 年版的第 1 章)；
- b) 增加了“规范性引用文件”(见第 2 章)；
- c) 删除了“划定锻件功能类别的步骤”(见 2005 年版的第 3 章)；
- d) 增加了“术语和定义”(见第 3 章)；
- e) 删除了锻件功能类别的标注和针对标注要求的规定(见 2005 年版的 4.1)；
- f) 更改了“技术条件”规定的内容(见 6.1,2005 年版的 5.2)；
- g) 更改了关于各类锻件“工艺要求”的规定(见 6.2,2005 年版的 5.1)；
- h) 更改了关于各类锻件“验收依据”的规定(见 6.3,2005 年版的 5.3)。

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：北京机电研究所有限公司、东风锻造有限公司、一拖(洛阳)铸锻有限公司、湖北三环锻造有限公司、江苏龙城精锻有限公司、武汉理工大学、河北东安精工股份有限公司、广东韶铸锻造有限公司、金马工业集团股份有限公司、邯郸峰驰精密制造有限公司、重庆大江杰信锻造有限公司。

本文件主要起草人：张浩、孙国强、李卓、吴玉坚、赵业勤、安若维、于宜洛、张运军、汤敏俊、华林、张军改、张成婷、王春华、刘博、潘成海、魏巍、李环宇、白孝俊、杨杰、文杰、胡泽启、任少鹏、郑世念、崔松松、董旭刚、田兴平、庄武豪。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1990 年首次发布为 GB/T 12363—1990,2005 年第一次修订；

——本次为第二次修订。

锻件功能分类

1 范围

本文件规定了划定锻件功能类别的基本要求、方法以及各类锻件的技术条件、工艺要求和验收依据。

本文件适用于金属自由锻件、模锻件和特种锻件。

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 8541 锻压术语
- GB/T 8545 铝及铝合金模锻件的尺寸偏差及加工余量
- 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/T 25137 钛及钛合金锻件
- GB/T 26639 液压机上钢质自由锻件 通用技术条件
- GB/T 29532 钢质精密热模锻件 通用技术条件
- GB/T 32249 铝及铝合金模锻件、自由锻件和轧制环形锻件 通用技术条件
- GB/T 32258 钢质楔横轧件 通用技术条件
- GB/T 33212 锤上钢质自由锻件 通用技术条件

3 术语和定义

GB/T 8541 界定的术语和定义适用于本文件。

4 划定锻件功能类别的基本要求

4.1 应根据使用锻件的机械产品的使用功能要求确定锻件功能类别,并能反映该产品出现故障或达不到设计要求时后果的严重性。

4.2 应保持功能分析的一致性。相同产品用于不同条件时,应以最苛刻的条件作为划分类别的依据。

5 划定锻件功能类别的方法

5.1 锻件功能类别的划分

根据零件的受力情况、重要程度、工作条件的不同,锻件分为:I、II、III、IV四类。