



中华人民共和国国家标准

GB/T 29534—2013

温锻冷锻联合成形锻件 通用技术条件

General specifications of combined warm-cold forging parts

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。

本标准起草单位:上海交通大学、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、北京机电研究所。

本标准主要起草人:赵震、庄新村、董义、黄泽培、徐祥龙、龚爱军、金红、魏巍。

温锻冷锻联合成形锻件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了温锻冷锻联合成形锻件(以下简称“锻件”)的技术要求、检验规则和交付条件。
本标准适用于经温锻冷锻联合成形的钢质锻件。

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 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

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 6478 冷锻和冷挤压用钢

JB/T 9180.1 钢质冷挤压件 公差

3 技术要求

3.1 原材料

3.1.1 锻件所选用的原材料应符合 GB/T 699、GB/T 700、GB/T 1220、GB/T 1591、GB/T 3077、GB/T 5216、GB/T 6478 的规定,亦可采用原材料供方与顾客双方商定的材料。

3.1.2 锻件的原材料应有质量保证书,保证材料符合规定的技术要求。锻件生产企业应按顾客需要进行复验。

3.1.3 根据锻件表面质量要求,按需决定是否对原材料进行剥皮处理。

3.2 温锻后冷锻前热处理要求

3.2.1 温锻后冷锻前一般应对工件进行热处理,热处理工艺一般包括退火、正火、等温正火、控温冷却和调质。

3.2.2 温锻后冷锻前一般应在少、无氧化保护气氛中对工件进行软化热处理。

3.3 锻件的形状和尺寸

锻件的形状和尺寸应符合锻件图和技术文件的规定。锻件冷成形部分的公差应符合 JB/T 9180.1 的规定;如有特殊要求,由锻件供方与顾客协商确定。

3.4 锻件质量要求

3.4.1 锻件表面质量应符合锻件图的规定,无裂纹、折叠等缺陷。