

ICS 77.140.85
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 25136—2010

GB/T 25136—2010

钢质自由锻件检验通用规则

General checking standard for steel open die forgings

中华人民共和国
国家标准
钢质自由锻件检验通用规则
GB/T 25136—2010

*

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 1.25 字数 29 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

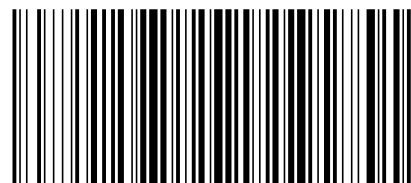
*

书号: 155066·1-40715 定价 21.00 元

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



GB/T 25136-2010

2010-09-26 发布

2011-02-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 化学成分	1
4 力学性能	4
5 其他检验项目	9
6 外观质量	10
7 形状和尺寸	10
8 拒收	10
9 标志	10
10 质量证明书	11
附录 A (规范性附录) 加权平均分析法	12
附录 B (资料性附录) 补充要求	14
参考文献	15

参 考 文 献

- [1] ASTM A788-1998 钢锻件规范 一般要求.
 - [2] JIS G 0306 AMD 1-2009 钢铁锻件 一般技术要求(修改件 1).
 - [3] ASTM A668-1996 工业用普通碳素钢和合金钢锻件规范.
-

附 录 B
(资料性附录)
补 充 要 求

以下通用补充要求是本标准所列锻件标准共用的。仅当用户在询价单、合同和定单中作出规定时,才应实施以下补充要求之一项或多项。这种补充要求和细节应由制造厂和需方商定。

B.1 化学成分

制造厂提出用于订货的钢种应得到需方认可,并且同需方就化学成分中规定的每种元素的范围达成协议。

B.2 顺序或连续铸造

当用同一化学成分范围的多炉钢水连续浇注时,应按已经建立的规程,使用不同炉次钢水互相分开,不得供应混浇材料。

B.3 特殊锻造技术

在要求应用特殊锻造技术,以便热加工操作过程中在最有利于抗服役中承受应力的方向上形成金属流线时,应当按 GB/T 226 及 GB/T 1979 标准最新版本的规定进行低倍腐蚀试验以验证锻件流线。

B.4 锻件矫直

锻件在达到规定性能的热处理之后,应在比最终回火温度低 40℃~60℃ 的温度下进行矫直。在矫直后,应在比最终回火温度低 30℃~55℃ 的温度下进行消除应力处理,并应记入材料试验报告内。在锻件为达到规定性能的热处理之前进行的矫直不要求做中间消应处理。

B.5 附加试验

供、需双方可根据需要增加其他试验项目。具体试验项目、要求、试验方法等可由双方协商确定。

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。
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:中国第二重型机械集团公司、北京机电研究所。
本标准主要起草人:李英、胡加尔、周雯、金红。