

ICS 77.140.85

J32

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5000.8—1998

---

### 重型机械通用技术条件 锻 件

The heavy mechanical general techniques and standards  
Forging

1998-09-30 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

JB/T 5000.8—1998

## 前 言

本标准由机械工业部德阳大型铸锻件研究所提出并归口。  
本标准起草单位：齐齐哈尔铸锻焊研究所、德阳大型铸锻件研究所。  
本标准主要起草人：宋雷钧、吕玉衡、戚品志、宋士丹。

# 中华人民共和国机械行业标准

## 重型机械通用技术条件 锻 件

JB/T 5000.8—1998

The heavy mechanical general techniques and standards  
Forging

### 1 范围

本标准规定了一般用途大型锻件的技术要求、检验规则、试验方法、质量合格证书及标志等。  
本标准适用于水压机和锻锤自由锻造的碳素钢和合金结构钢大型锻件的订货、制造与检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 223—82~94	钢铁及合金化学分析方法
GB 226—77	钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法
GB 228—87	金属拉伸试验方法
GB 229—94	金属夏比缺口冲击试验方法
GB 231—84	金属布氏硬度试验方法
GB 1979—80	结构钢低倍组织缺陷评级图
GB/T 4338—1995	金属材料 高温拉伸试验
GB 6394—86	金属平均晶粒度测定法
GB/T 6402—91	钢锻件超声波检验方法
GB 10561—89	钢中非金属夹杂物显微评定方法

### 3 订货要求

- 3.1 需方应在订货合同或图样上写明锻件采用的标准,锻件组别、钢号、相应的技术要求和检验项目,以及其他附加说明。
- 3.2 需方应提供订货图样。
- 3.3 当需方有补充要求时,应经供需双方商定。

### 4 技术要求

#### 4.1 制造工艺

##### 4.1.1 冶炼

如需方无特殊要求,冶炼方法由供方自行决定。

##### 4.1.2 锻造

###### 4.1.2.1 每个钢锭的水口、冒口应有足够的切除量,以保证锻件无缩孔和严重的偏析。