

JB/T 9197—2008

ICS 25.200
J 36
备案号: 24498—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9197—2008
代替 JB/T 9197—1999

不锈钢和耐热钢热处理

Heat treating for stainless steel and heat-resisting steel

中华人民共和国
机械行业标准
不锈钢和耐热钢热处理
JB/T 9197—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75印张·23千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·9286

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 9197—2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 不锈钢和耐热钢分类..... 2

5 热处理方法选择..... 2

5.1 热处理不可强化的不锈钢和耐热钢..... 2

5.2 热处理可强化的不锈钢和耐热钢..... 2

5.3 焊接组合件..... 2

6 设备..... 3

6.1 加热设备..... 3

6.2 冷却设备..... 3

6.3 清洗设备..... 3

7 工艺材料..... 3

8 工艺过程..... 4

8.1 清洗..... 4

8.2 装炉..... 4

8.3 预热..... 4

8.4 加热..... 4

8.5 冷却..... 5

8.6 清理..... 5

8.7 校正..... 5

9 热处理规范..... 5

10 质量检验..... 9

11 安全技术..... 9

表 1 常用的不锈钢和耐热钢的钢号..... 2

表 2 加热炉的分类及技术要求..... 3

表 3 常用的工艺材料的技术要求..... 3

表 4 保温时间的计算..... 4

表 5 工件形状系数..... 5

表 6 不完全退火、去应力退火或高温回火及正火的热处理规范..... 6

表 7 淬火或固溶处理、回火或时效的热处理规范..... 6

前 言

本标准代替JB/T 9197—1999《不锈钢和耐热钢热处理》。

本标准与JB/T 9197—1999相比，主要变化如下：

- 规范并标出了封面的各种信息。
- 调整并填充了“前言”中的相关要素。
- 规范了“规范性引用文件”的导语及正确写法，增加了相关的“规范性引用文件”。
- 对“术语”给出了英文名称；
- 在6.1.1末增加“各种加热设备应符合JB/T 10175的规定”。
- 6.2.4改为“按JB/T 10175的要求，淬火油槽的油温应保持在10℃~100℃之间。……”。
- 增加“液态淬火冷却设备其他技术条件应符合JB/T 10457的规定”（见6.2.6）。
- 规范了表中“注”的写法（见表4）。
- 将原标准的“8 热处理规范”改为“9 热处理规范”。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国热处理标准化技术委员会（SAC/TC 75）归口。

本标准主要起草单位：中国一航北京航空材料研究院、成都发动机公司。

本标准主要起草人：梁志凯、董云国、臧兰英、戴舸、马学刚、赵振福。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- ZB J36 017—1990；
- JB/T 9197—1999。

10 质量检验

10.1 在热处理过程中应检查工件的热处理工艺规范及有关质量控制的执行情况。

10.2 工件按相应技术文件规定的项目和要求进行检验。

10.3 当力学性能不合适时，可进行重复热处理。但重复淬火或固溶次数一般不超过两次。工件的补充回火不算作重复处理。

10.4 淬火状态或低落温回火后的马氏体不锈钢和耐热钢工件，重复淬火前应进行预热、退火或高温回火。

10.5 热处理原始记录应妥善保存备用。

11 安全技术

工件热处理时，按GB 15735的规定执行。