

ICS 29.060.01  
K 13  
备案号: 24589—2008

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7601.7—2008  
代替 JB/T 7601.7—1994

JB/T 7601.7—2008

### 电线电缆专用设备 基本技术要求 第7部分: 热处理

Equipments for electric wires and cables — Basic technical requirements  
— Part 7: Heat treatment

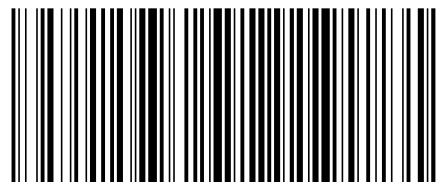
中华人民共和国  
机械行业标准  
电线电缆专用设备 基本技术要求  
第7部分: 热处理  
JB/T 7601.7—2008

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·1印张·27千字  
2008年11月第1版第1次印刷  
定价: 14.00元

书号: 15111·9377  
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

版权专有 侵权必究



JB/T 7601.7-2008

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.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 铁金属热处理.....	2
3.1 热处理标注.....	2
3.2 技术要求.....	2
4 非铁金属及其合金的热处理.....	4
4.1 常用热处理工艺、代号及其在图样上的标注.....	4
4.2 技术要求.....	5
5 验收规则.....	5
6 检验方法.....	6
6.1 一般规定.....	6
6.2 钢铁零件退火、正火.....	6
6.3 钢调质.....	6
6.4 钢的淬火回火.....	6
6.5 钢的感应淬火及火焰淬火.....	6
6.6 钢的渗碳淬火和碳氮共渗淬火.....	7
6.7 钢的渗氮.....	7
6.8 铝合金及铜合金淬火时效.....	7
附录 A (资料性附录) 淬火件表层达到硬度要求的最大截面有效尺寸.....	8
附录 B (资料性附录) 渗氮、碳氮共渗常用材料选择.....	9
附录 C (资料性附录) 抗塑机渗氮件技术要求.....	10
附录 D (资料性附录) 可热处理强化的非铁金属合金的应用.....	11

附 录 C  
(资料性附录)  
抗塑机渗氮件技术要求

钢 号	技 术 要 求	距表面 0.10mm 处的硬度值 HV0.3
40Cr	D 0.4~500	≥450
35CrMo■	D 0.4~600	≥550
40CrNiMo	D 0.4~600	≥550
30CrAlA■	D 0.4~900	≥850
注 1: 零件经预先处理 (T 265)。		
注 2: ■推荐用钢。		

## 前 言

JB/T 7601《电线电缆专用设备 基本技术要求》分为 11 个部分:

- 第 1 部分: 一般规定;
- 第 2 部分: 检验和验收;
- 第 3 部分: 铸件;
- 第 4 部分: 焊接件;
- 第 5 部分: 锻件;
- 第 6 部分: 机械加工;
- 第 7 部分: 热处理;
- 第 8 部分: 表面处理;
- 第 9 部分: 装配;
- 第 10 部分: 电气控制装置;
- 第 11 部分: 外观质量。

本部分为 JB/T 7601 的第 7 部分。

本部分代替 JB/T 7601.7—1994《电线电缆专用设备 基本技术要求 第 7 部分: 热处理》。

本部分与 JB/T 7601.7—1994 相比, 主要变化如下:

——第 2 章中所列引用文件的版本均改为现行有效的版本。

本部分的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会 (SAC/TC 213) 归口。

本部分起草单位: 上海电缆研究所。

本部分主要起草人: 周永芳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况:

——JB/T 7601.7—1994。