



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30567—2014

---

## 钢质精密热模锻件 工艺编制原则

Technological design principle for steel precision hot forgings

2014-05-06 发布

2014-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
钢质精密热模锻件 工艺编制原则  
GB/T 30567—2014

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年6月第一版

\*

书号: 155066·1-49435

版权专有 侵权必究

## 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: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、江苏飞船股份有限公司、广东省韶铸集团有限公司热精锻分厂。

本标准主要起草人:夏汉关、陶立平、徐祥龙、谢谈、赵红军、黄廷波、金红、黄泽培、魏巍、徐骥、周林、廖春惠。

# 钢质精密热模锻件 工艺编制原则

## 1 范围

本标准规定了钢质精密热模锻件(以下简称“热精锻件”)的工艺编制原则。

本标准适用于采用高精度模具、专用模架及设备生产的、质量在 18 kg 以下且外径尺寸不大于 230 mm 的回转体热模锻件。

## 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 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 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 29532 钢质精密热模锻件 通用技术条件

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**钢质精密热模锻件 steel precision hot forgings**

在热锻工艺温度范围内,通过高精度模具、专用模架及设备获得高尺寸精度,并满足质量公差要求的热模锻件。

## 4 编制原则

### 4.1 热精锻件锻件图的设计

4.1.1 根据产品图的尺寸、形状和位置公差以及表面质量确定热精锻件锻件图各部位尺寸及公差,其尺寸、形状和位置公差应符合 GB/T 29532 的相关规定。

4.1.2 热精锻件分模面应选择在热精锻件的最大投影面积处,并需考虑模膛易于充填、锻件易于出模和模具易于加工等。

4.1.3 热精锻件的模锻斜度、圆角半径、飞边厚度应符合 GB/T 29532 的相关规定。

4.1.4 热精锻件顶料杆压痕位置宜设计在加工面上。