

ICS 25.220  
J 36



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16924—1997

---

## 钢件的淬火与回火

Quenching and tempering of steel parts

1997-07-25 发布

1998-02-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 前 言

本标准等效采用 JIS B 6913—1989《钢的淬火与回火处理》。

本标准与 JIS B 6913 的主要技术差异是定义部分采用我国的 GB 7232《金属热处理工艺术语》，工件的材料采用国产钢号；根据 GB/T 12603《金属热处理工艺分类及代号》，增加了淬火与回火工艺分类及代号，其他的技术内容完全与 JIS B 6913 一致。

本标准自实施之日起，原机械工业部标准 JB 3877—85《钢的淬火回火处理》作废。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国热处理标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部北京机电研究所负责起草，天津市热处理研究所、西安理工大学、东风汽车公司、上海工具厂参加起草。

本标准主要起草人：刘迨，贾洪艳，叶孝思，安运铮，程宗祥，袁家栋。

# 中华人民共和国国家标准

## 钢件的淬火与回火

GB/T 16924—1997

Quenching and tempering of steel parts

### 1 范围

本标准规定了炉中加热的钢件淬火与回火技术要求及方法。

### 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 224—87 钢的脱碳层深度测定方法
- GB/T 230—91 金属洛氏硬度试验方法
- GB 231—84 金属布氏硬度试验方法
- GB 699—88 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 1220—92 不锈钢棒
- GB 1221—92 耐热钢棒
- GB 1222—84 弹簧钢
- GB 1298—86 碳素工具钢技术条件
- GB 1299—85 合金工具钢技术条件
- GB 3077—88 合金结构钢 技术条件
- GB 4340—84 金属维氏硬度试验方法
- GB 4341—84 金属肖氏硬度试验方法
- GB 5216—88 保证淬透性结构钢技术条件
- GB 5676—85 一般工程用铸造碳钢
- GB 6394—86 金属平均晶粒度测定方法
- GB 7232—87 金属热处理工艺术语
- GB 9452—88 热处理炉有效加热区测定方法
- GB 9943—88 高速工具钢棒技术条件
- GB/T 12603—90 金属热处理工艺分类及代号
- GB 15735—1995 金属热处理生产过程安全卫生要求
- JB/T 7530—94 热处理用氩气、氮气、氢气一般技术要求
- ZB J36 015—90 真空热处理
- YB(T)1—80 铬轴承钢

### 3 定义

本标准除采用 GB 7232 规定的定义外,采用下列定义。

#### 3.1 有机水溶液淬火 organic aqueous solution quenching

国家技术监督局1997-07-25批准

1998-02-01实施