



中华人民共和国国家标准

GB/T 12361—2003
代替 GB/T 12361—1990

钢 质 模 锻 件 通 用 技 术 条 件

General specification of steel die forgings

2003-11-28 发布

2004-06-01 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布
国 家 质 量 监 督 检 验 检 疫 总 局

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
钢 质 模 锻 件
通 用 技 术 条 件
GB/T 12361—2003

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.bzcb.com>

电话:63787337、63787447

2004年3月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号:155066·1-20430

如有排版错误 本社负责解决
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准代替 GB/T 12361—1990《钢质模锻件通用技术条件》。本标准与 GB/T 12361—1990 相比，主要变化如下：

- 按 GB/T 1.1《标准化工作导则》的规定进行编写；
- 增加标准的前言部分；
- 取消了酸性清理工艺内容；
- 取消了断口检验内容；
- 增加了部分条款。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：东风汽车公司。

本标准主要起草人：吴玉坚，吴听松，程琛文。

钢 质 模 锻 件

通 用 技 术 条 件

1 范围

本标准规定了钢质模锻件(以下简称锻件)的分类、技术要求、试验方法、检验规则和交付条件。

本标准适用于模锻锤、热模锻压力机、螺旋压力机、平锻机等锻压设备生产的结构钢模锻件。其他钢种的锻件亦可参照使用。

本标准作为产品设计部门确定锻件技术要求和供需双方签订技术协议的依据,也可作为锻件的验收依据。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法(neq ISO 4969)
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 229 金属夏比 缺口 冲击试验方法(eqv ISO 148)
- GB/T 230 金属洛氏硬度试验方法(neq ISO 6508)
- GB/T 231 金属布氏硬度试验
- GB/T 321 优先数和优先数系
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于对过程稳定性的检验)
- GB/T 3077 合金结构钢
- GB/T 5216 保证淬透性结构钢技术条件
- GB/T 7232 金属热处理工艺术语
- GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量
- GB/T 12363 锻件功能分类
- YB/T 5148 金属平均晶粒度测定法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 熔炼炉号 Steel-smelting furnace number

钢厂出厂的钢制品上所标志的炉(罐)号。

3.2 热处理炉次 Heat treatment furnace number

在同一热处理炉内用同一工艺规范一次或连续处理的同一种锻件为一热处理炉次。