

ICS 65.160
X 94
备案号: 62746—2018

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.9—2018
代替 YC/T 10.9—2006

烟草机械 通用技术条件 第 9 部分: 锻件

Tobacco machinery—General requirements—Part 9: Forgings

2018-04-03 发布

2018-04-15 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为 16 部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配；
- 第 16 部分：不锈钢件抛光、拉丝。

本部分为 YC/T 10 的第 9 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.9—2006《烟草机械 通用技术条件 第 9 部分：锻件》，与 YC/T 10.9—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 增加了锻件热处理的要求(见 3.1)；
- 修改了锻件级别的试验项目及检验数量表(见 3.3.8,2006 年版的 3.2.8)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会烟机分技术委员会(SAC/TC 144/SC 3)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司、上海烟草机械有限责任公司、常德烟草机械有限责任公司、许昌烟草机械有限责任公司、秦皇岛烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人：孙惠伟、苏沛仁、范树平、邓钢锋、资秀玲、徐庆涛、朱成生、胡淑云、竺海斌、郑根甫、侯敬芬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.9—2006。

烟草机械 通用技术条件

第9部分：锻件

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械一般用途的锻件的技术要求、试验方法和检验规则。

本部分适用于烟草机械产品中普通碳素钢、优质碳素钢和合金结构钢在锤上自由锻造的锻件。其他方法形成的锻件,无专用标准时,可参照本部分。

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 222 钢的成品化学成分允许偏差

GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图

GB/T 12363 锻件功能分类

GB/T 21469 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求

GB/T 21470 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 盘、柱、环、筒类

GB/T 21471 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 轴类

GB/T 25136 钢质自由锻件检验通用规则

JB/T 8467 锻钢件超声检测

3 一般要求

3.1 热处理

锻件锻后应冷却或热处理,防止锻件损坏,保证锻件具有良好的机械加工性能。

3.2 锻件材质

3.2.1 锻件可以直接用镇静钢钢锭制造,钢锭应标明炉号,并附有检验合格证明书。

3.2.2 锻件可以用轧材或钢锭锻造成的钢坯锻制成。这些钢材应有出厂合格证明书。

3.2.3 当要求锻件化学成分验证分析时,按 GB/T 222 的规定。

3.3 锻件质量

3.3.1 用钢锭或钢坯锻造锻件时,锻造前应将影响锻件质量的表面缺陷清除掉。钢锭两端应有足够的切除量。