



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 12361—2016  
代替 GB/T 12361—2003

---

## 钢质模锻件 通用技术条件

Steel die forgings—General specification

2016-12-13 发布

2017-07-01 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

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 12361—2003《钢质模锻件 通用技术条件》，与 GB/T 12361—2003 相比，除编辑性修改外，主要变化如下：

- 将“炉(罐)号”改为“炉号”(见 3.1, 2003 年版的 3.1)；
- 删除了“同一生产卡片用”(2003 年版的 3.3)；
- 增加了锻件所选用的钢材应符合的标准 GB/T 5216(见 5.2.1)；
- 将“所选用钢材需经复验合格后方可投入生产。复验项目按钢材检验标准确定。”改为“按供需双方确定的检验项目进行钢材复验。”(见 5.2.3, 2003 年版的 5.2.3)；
- 将“等温退火”改为“等温正火”，将“控温冷却”改为“控制冷却”[见 5.3.5.1 中 d)、e)，2003 年版的 5.3.5.1 中 d)、e)]；
- 删除了“而又不能在锻件上取样检测时”(2003 年版的 5.3.7.3)；
- 删除了“供方确有条件满足时”(2003 年版的 5.4.1)；
- 删除了“如需在同一炉号情况下的热处理炉次和生产批或需增加强力喷丸等的条款”(2003 年版的 5.4.2)；
- 删除了“白斑”(2003 年版的 7.4.1)；
- 删除了“为方便模具制造，采用标准刀具”(见 2003 年版的 A.1.3)；
- 删除了“但不宜小于 3°”(2003 年版的 A.1.4.1)。

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：东风锻造有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人：吴玉坚、吴听松、魏巍、周林、赵业勤、陈文敬、程琛文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 12361—1990、GB/T 12361—2003。

# 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、标识、质量合格证书、包装和运输。

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 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 230(所有部分) 金属材料 洛氏硬度试验
- GB/T 231(所有部分) 金属材料 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(所有部分) 计数抽样检验程序
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(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
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法
- 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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**熔炼炉号 steel-smelting furnace number**

钢厂出厂的钢制品上所标志的炉号。