



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 33879—2017

---

## 多向精密模锻件 通用技术条件

Multi-way precision die forgings—General specification

2017-07-12 发布

2018-02-01 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:中国二十二冶集团有限公司、二十二冶集团精密锻造有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:万以明、李明权、李景生、周林、宋昌哲、赵文成、代勇、金红、陈文敬、魏巍。

# 多向精密模锻件 通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了多向精密模锻件(以下简称“锻件”)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签和随行文件、包装、运输和贮存。

本标准适用于采用精密模具、多向模锻工艺生产的多向精密模锻件。

## 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 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

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 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 3077 合金结构钢

GB/T 4334 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法

GB/T 6402 钢锻件超声检测方法

GB/T 8541 锻压术语

GB/T 12228 通用阀门碳素钢锻件技术条件

GB/T 12361 钢质模锻件 通用技术条件

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

## 3 术语和定义

GB/T 8541 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**多向精密模锻件 multi-way precision die forgings**

在工艺温度范围内,通过专用模具、采用多向模锻技术获得的高精度、满足产品要求的精密锻件。

## 4 技术要求

### 4.1 原材料

4.1.1 锻件所选用的原材料应符合 GB/T 699、GB/T 700、GB/T 1220、GB/T 3077 或 GB/T 12228 的规定,也可选用供方与需方协商确定的原材料。原材料技术要求应在技术协议或合同中注明。