



中华人民共和国国家标准

GB/T 37400.8—2019

重型机械通用技术条件 第 8 部分：锻件

Heavy mechanical general technical specification—Part 8: Forgings

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 订货要求	1
4 制造工艺	2
5 技术要求	2
6 检验规则和试验方法	4
7 复试和重新热处理	8
8 质量证明书	8
9 标识和包装	8

前 言

GB/T 37400《重型机械通用技术条件》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：产品检验；
- 第 2 部分：火焰切割件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：铸铁件；
- 第 5 部分：有色金属铸件；
- 第 6 部分：铸钢件；
- 第 7 部分：铸钢件补焊；
- 第 8 部分：锻件；
- 第 9 部分：切削加工件；
- 第 10 部分：装配；
- 第 11 部分：配管；
- 第 12 部分：涂装；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：铸钢件无损检测；
- 第 15 部分：锻钢件无损检测；
- 第 16 部分：液压系统。

本部分为 GB/T 37400 的第 8 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国大型铸锻件标准化技术委员会(SAC/TC 506)归口、全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)副归口。

本部分起草单位：一重集团大连工程技术有限公司、中国一重集团有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司、中冶陕压重工设备有限公司、太原重型机械集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司、上海电气上重铸锻有限公司。

本部分主要起草人：杨晓鸥、张苏星、李雪民、冯敬、刘亚军、宋国旺、苏静、王晓芳、刘震、王兴齐、徐骞、邵鞠民、陈杰、马建平、张辉、张江伟、包杭、王霞。

重型机械通用技术条件

第 8 部分：锻件

1 范围

GB/T 37400 的本部分规定了一般用途大型锻件的订货要求、制造工艺、技术要求、检验规则和试验方法、复试和重新热处理、质量证明书及标识和包装。

本部分适用于液压机和锻锤自由锻造的碳素结构钢和合金结构钢大型锻件的订货、制造与检验。其他材料的锻件也可参照使用。

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 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- 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 33083 大型碳素结构钢锻件 技术条件
- GB/T 33084 大型合金结构钢锻件 技术条件
- GB/T 37400.15 重型机械通用技术条件 第 15 部分：锻钢件无损检测
- JB/T 9179.1 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 1 部分：一般要求
- JB/T 9179.2 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 2 部分：圆轴、方轴和矩形截面类
- JB/T 9179.3 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 3 部分：台阶轴类
- JB/T 9179.4 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 4 部分：圆盘和冲孔类
- JB/T 9179.5 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 5 部分：短圆柱类
- JB/T 9179.6 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 6 部分：模块类
- JB/T 9179.7 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 7 部分：筒体类
- JB/T 9179.8 液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差 第 8 部分：圆环、筒节和法兰类

3 订货要求

3.1 需方应在订货合同中写明锻件名称、执行的标准编号、锻件组别、材料牌号、相应的技术要求和检