

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.7—92

冶金设备制造通用技术条件 锻 件

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

冶金设备制造通用技术条件

锻件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳钢、合金钢一般用途的自由锻锻件的订货条件、技术要求、试验方法和检验规则。本标准适用于冶金设备(包括矿山、冶炼、轧钢、环保等)及零部件的一般自由锻锻件。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法
- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 700 碳素结构钢
- GB 1220 不锈钢棒
- GB 1221 耐热钢棒
- GB 1298 碳素工具钢技术条件
- GB 1299 合金工具钢技术条件
- GB 1591 低合金结构钢
- GB 1814 钢材断口检查法
- GB 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定
- GB 3077 合金结构钢 技术条件
- GB 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB 10561 钢中非金属夹杂物显微评定方法
- YB 28 金属显微组织测定法
- YB/T 036.8 冶金设备制造通用技术条件 锤上自由锻件加工余量与公差
- YB/T 036.10 冶金设备制造通用技术条件 锻钢件超声波探伤方法

3 订货条件

3.1 需方应提供零件图样或粗加工图样,以及锻件的材质和数量;需方提供的图样如无热处理余量、工艺夹头及试棒尺寸要求时按供方规定处理。

3.2 合同中应注明交货状态、锻件组别,未注明组别者按1组锻件处理,超出第4章规定以外的附加试