

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

# 钢 材 断 口 检 验 法

GB 1814—79

北 京

1 9 8 0

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 1814—79

## 钢 材 断 口 检 验 法

本标准适用于结构钢、滚珠钢、工具钢及弹簧钢的热轧、锻造、冷拉条钢和钢坯。其它钢类要求作断口检验时，可参考本标准。

### 一、试样制备及检验方法

1. 试样的数量及取样部位应按相应的技术条件或双方协议的规定执行。
2. 试样应用冷切、冷锯法截取。若用热切、热锯或气割时，刻槽必须离开变形区和热影响区。
3. 直径（或边长）不大于40毫米的钢材作横向断口。试样长度为100~140毫米，在试样中部的一边或两边刻槽，如图1所示。刻槽时，应保留断口截面不少于原截面的50%。

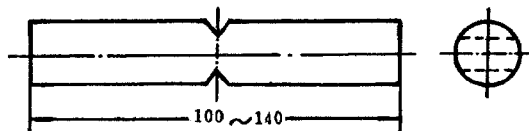


图 1

直径（或边长）大于40毫米的钢材作纵向断口，切取横向试样，试样的厚度为15~20毫米。在试样横截面的中心线上刻槽，一般采用V形槽，如图2所示。刻槽深度为试样厚度的1/3。当折断有困难时，可适当加深刻槽深度。

注：试样尺寸和刻槽深度如有特殊要求时，应按相应的技术条件或双方协议的规定执行。

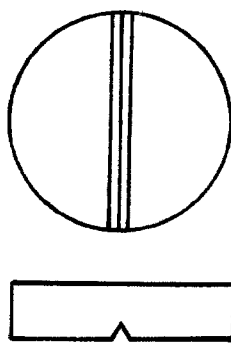


图 2

4. 折断前试样的状态，以能真实地显示缺陷为准。当技术条件或双方协议有特殊要求时，按规定执行。如规定须在油中淬火后折断试样，折断前应将油擦洗干净或在300°C以下烧去。

5. 在室温下，将有刻槽的试样折断。操作时，刻槽应向下放置，使刀口与刻槽中心线相吻合，然

国 家 标 准 总 局 发 布

中 华 人 民 共 和 国 冶 金 工 业 部 提 出

1980年9月1日 实施

齐 齐 哈 尔 钢 厂 起 草