



中国船舶工业总公司部标准

CB 1207—92

925 高强度钢锻件技术条件

1992-02-27 发布

1992-09-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

925 高强度钢锻件技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 925 高强度钢锻件(以下简称锻件)的技术要求和质量检验规则。

本标准适用于潜艇耐压壳体用厚度不大于 120 mm 的 925 钢锻件,也适用于其他结构用同种钢锻件。

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 228 金属拉伸试验方法

GB 2106 金属夏比(V 型缺口)冲击试验方法

GB 2971 碳素钢和低合金钢断口检验方法

GB 4159 金属低温夏比冲击试验方法

GB 6397 金属拉伸试验试样

GB 10561 钢中非金属夹杂物显微评定法

GB/T 12778 金属夏比冲击断口测定方法

3 分级

按冲击性能指标,925 钢锻件分为 925-I 和 925-Ⅱ 两级。

4 技术要求

4.1 制造

4.1.1 钢应采用电炉或电炉加炉外精炼法冶炼。

4.1.2 钢应采用充分脱氧和细化晶粒工艺。

4.1.3 由钢锭直接锻成锻件时,钢锭原始横截面积与锻件本体横截面积之比(锻造比)应不小于 3.0。锻件上的扁平部分、凸缘和其他扩展部分的锻造比应不小于 1.5。

4.1.4 由钢坯锻成锻件时,本体部分锻造比应不小于 1.5,凸出部分锻造比应不小于 1.3。

4.1.5 由钢锭直接锻成的锻件或由钢锭锻成的钢坯,必须进行充分的脱氢缓冷处理。

4.1.6 用于生产锻件的钢坯不允许补焊。

4.2 交货状态

4.2.1 锻件应以淬火加高温回火(调质)状态交货。

4.2.2 当锻件毛坯厚度超过 120 mm 时,应在粗加工后进行调质处理。

4.2.3 调质处理后的锻件,未经需方同意不得进行消除应力退火。

4.3 外形尺寸及允许偏差

锻件的外形尺寸应与留有加工余量的图样相符。其加工余量、尺寸偏差和重量偏差,由供需双方商