

ICS 65.160
X 94
备案号: 17307—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.9—2006

烟草机械 通用技术条件 第 9 部分: 锻件

Tobacco machinery — General requirements —
Part 9: Forgings

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为如下几部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配。

本部分为 YC/T 10 的第 9 部分。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(TC144)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、龚美华、国学英。

烟草机械 通用技术条件

第9部分：锻件

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械一般用途的锻件的技术要求、试验方法和检验规则。

本部分适用于烟草机械产品中普通碳素钢、优质碳素钢和合金结构钢在锤上自由锻造的锻件。其他方法形成的锻件，无专用标准时，可参照本部分。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 10 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 222—1984 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差

GB/T 226—1991 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法

GB/T 228—2002 金属材料室温拉伸试验方法

GB/T 229—1994 金属夏比缺口冲击试验方法

GB/T 231.1—2002 金属布氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 1979—2001 结构钢低倍组织缺陷评级图

GB/T 12363—1990 锻件功能分类

GB/T 15826(所有部分) 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差

JB/T 8421—1996 钢质自由锻件 检验通用规则

JB/T 8467—1996 锻钢件超声波探伤方法

3 一般要求

3.1 锻件材质

3.1.1 锻件可以直接用镇静钢钢锭制造，钢锭应标明炉号，并附有检验合格证明书。

3.1.2 锻件可以用轧材或钢锭锻造的钢坯锻制成。这些钢材应有出厂合格证明书。

3.1.3 当要求锻件化学成分验证分析时，按 GB/T 222—1984 的规定。

3.2 锻件质量

3.2.1 用钢锭或钢坯锻造锻件时，锻造前应将影响锻件质量的表面缺陷清除掉。钢锭两端应有足够的切除量。

3.2.2 锻件应有足够的变形量，以保证达到锻件的质量要求。

3.2.3 钢材的变形，应在具有足够能量的设备上进行，以保证锻透。

3.2.4 在锻件的生产过程中，毛坯的加热、始锻和终锻温度的控制与锻件的冷却，应按有关工艺标准执行，重要锻件应作技术记录。

3.2.5 锻件一般应在第一热处理后交货。有特殊要求时，应在工艺技术文件中注明。

3.2.6 锻件热处理后产生的弯曲变形超出公差范围时，应矫正。

在冷态或热态下矫正后，属Ⅰ、Ⅱ级试验的锻件应进行回火，以消除应力；属Ⅲ、Ⅳ、Ⅴ级的锻件是否回火，由工艺决定。矫正或回火后的锻件应保证其力学性能要求。锻件的试验分级见 3.2.8。