



ASTM A837/A837M - 06 (R2011)

渗碳用合金钢锻件的标准规范

(中文版)

Standard Specification for Steel Forgings,

Alloy, for Carburizing Applications

美国材料与试验协会

2011

目 录

1. 范围 1

2. 参考文件 1

3. 订货信息 1

4. 热处理 2

5. 机加工 2

6. 化学分析 2

7. 力学性能 3

8. 其它要求 3

9. 关键词 3

补充要求 4

变更一览表 5

渗碳用合金钢锻件的标准规范¹

本标准是以固定编号 A837/A837M 发布；紧跟其后的数字表示最初采用的年份，或者如经修订，最后一次修订的年份。括号内的数字表示最后一次重新确认的时间。上标 (ε) 表示上次修订或重新确认仅做了编辑上的改动。

1. 范围*

1.1 本规范覆盖了渗碳用合金钢锻件。

1.2 锻件应在合适的条件下可焊。焊接技术至关重要，对于采用的级别的材料其假设焊接工艺和检测技术应符合认可的方法。

1.3 本标准采用英制和SI两种单位，但除非订货单中规定采用“M”标志（SI单位），材料将以英制单位供货。

1.4 以英制或SI单位表示的数值均可作为标准值。本文中SI单位表示于括号内。由于各单位制所表示的数值不能与另一种单位制进行精确换算，因此，每一种单位制必须独立使用。两种单位制的数值混合使用可能导致和标准不一致的结果。

2. 参考文件

2.1 ASTM 标准²:

A275/275M 钢锻件的磁粉检测规程。

A388/388M 钢锻件的超声检测规程。

A788/788M 钢锻件的材料规范，通用要求。

E527 统一编号系统（UNS）中金属及合金的编号规程。

3. 订货信息

3.1 根据本规范制定的锻件购货说明书应符合规范A788要求。

¹ 本试验方法由 ASTM 钢、不锈钢及相关合金委员会 A01 管辖，并由 A01.06 钢锻件及钢坯分委会直接负责。

现行版本于 2011 年 4 月 1 日批准，2011 年 6 月发行。最初发布版本 1985 年批准，最近版本 A837/M837-06 在 2006 年批准。
DOI:10.1520/A0837-A0837M-06R11。

² 如需参照 ASTM 标准，访问 ASTM 网站 www.astm.org，或联系 ASTM 客户服务 Service@astm.org。如需要《ASTM 标准年鉴》的内容信息，浏览 ASTM 网站的标准索引页。

*本标准摘要部分出现在句末



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式：

1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

2. 支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！



银联特约商户