



**ASTM A695 - 90b
(R1995)^{e1}**

**液压用特殊质量热加工碳钢棒材的
标准规范
(中文版)**

**Standard Specification for Steel
Bars, Carbon, Hot-Wrought, Special
Quality, for Fluid Power Applications**

美国材料与试验协会

1995

目 录

1. 范围	1
2. 引用标准	1
3. 分类	1
4. 订货须知	2
5. 材料及制造	2
6. 化学成分	2
7. 力学性能	3
8. 工艺质量, 表面质量和外观	3
9. 一般要求	4
10. 合格证书和试验报告	4
11. 产品标志	4
12. 关键词	4
补充要求	5

液压用特殊质量热加工碳钢棒材的标准规范^①

本标准在固定代号 A695/A695M 下发布；紧随此代号之后的号码表示原正式通过的年份，或在修订版情况下，表示最新修订版年份。括号中的数字表示最新复审年份。上标 ε 表示自上次修订或上次重审以来的编辑变更。

本标准由国防部门机构批准使用。国防部采用的特定版本年代参考 DOD 规范和标准索引。

^{e1}注：1995 年 3 月将关键词编入。

1. 范围

1.1 本标准^②适用于需满足力学性能要求、并用于液压设备的特殊质量热加工碳钢圆形棒材。

1.2 以英寸-磅单位表示的数值应作为标准值。括号内所示数值仅作参考。

2. 引用标准

2.1 ASTM 标准：

A29/A29M 热加工和冷精整的碳钢和合金钢棒的通用要求^③

A370 钢制品力学性能试验方法和定义^④

3. 分类

3.1 仅有直径≥3.0in（76mm）的圆钢是热加工的，较小的尺寸是按冷精整标准取得的。

3.2 按下列的类型和级别供应棒钢：

类型	成分，%
A	Si=0.15~0.35
B	C≤0.35, Mn≤1.10, Si=0.15~0.35
C	S=0.08~0.13, Si≤0.35
D	Si=0.15~0.35, Pb=0.15~0.35
级别	屈服强度 psi (MPa)
35	35000 (240)

^①本试验方法由 ASTM 钢不锈钢和相关合金委员会 A-1 管辖，并由 A01.15 分委会直接负责。现行版本于 1990 年 8 月 31 日批准，1990 年 10 月发行。最初批准在 1974，前一版为 A695-90A。

^②对于 ASME 锅炉与压力容器规范的应用见该规范第 II 卷的有关规范 SA-695。

^③ ASTM 标准年鉴，01.05 卷。

^④ ASTM 标准年鉴，01.03 卷。



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！

