

国定全苏标准

(中 譯 本)

驗收的一般規則，
試驗方法。包裝。標誌

(二十四)

冶金工業出版社

前 言

一九五六年去苏联参加社会主义陣营标准化工作經驗交流會議的代表团帶回的国定全苏标准中的金屬及金屬制品。耐火材料及耐火制品。煉焦化学产品等部份标准，經我們組織了黑色冶金設計院、有色冶金設計院、鞍山鋼鐵公司、有色金屬綜合研究所及本部專家工作室等單位进行翻譯、审核，最后交稿排印。由於翻譯的質量不够高，在文字組織及內容方面可能有不够妥当或錯誤的地方，有关部門如有意見希及时函告，以便再版时改正为盼。

冶金工業部技术司

目 录

ГОСТ 5639—51 鋼。晶粒大小測定法	1
ГОСТ 6032—51 鋼。晶間腐蝕的試驗方法	6
ГОСТ 6130—52 鋼。抗腐性的測定方法	14
ГОСТ 7122—54 焊縫。化学光譜分析用試样的取样方法	19
ГОСТ 7268—54 鋼。机力时效敏感性試驗方法	23
ГОСТ 7512—55 焊縫。倫琴射綫照相和 γ -射綫照相的 檢驗方法	26
ГОСТ 7564—55 鋼。机械及工艺試驗取样方法 (料坯)	36
ГОСТ 7565—55 鋼。測定化学成分的取样方法	39
ГОСТ 7566—55 軋制鋼材。驗收、包裝、標誌、填附証件的 一般規則	41

蘇 聯 部長會議國民經 濟先進技術推廣 國 家 委 員 會	國定全蘇標準	ГОСТ 5639-51
	鋼	
	晶粒大小測定法	В 09 組

本標準適用於鋼中奧氏體（遺傳性的）晶粒和實際晶粒的顯微鏡測定方法。

本標準不適用於奧氏體和純鐵體級的鋼，以及不銹鋼和耐熱鋼。

註：奧氏體晶粒即是將鋼加熱到高于臨界範圍的規定溫度時在鋼中所產生的奧氏體晶粒。奧氏體晶粒的大小表示着該種鋼在該溫度下的奧氏體晶粒的擴大能力。

實際晶粒，即是經過某種處理的結果在鋼中產生的實際晶粒。

I 測定奧氏體晶粒大小用試樣的準備

1. 測定奧氏體晶粒大小用試樣必須從交貨的鋼坯上取下。

試樣的推薦尺寸如下：

圓 的..... Φ 15—30 公厘

扁平的..... 15×30 公厘

註：允許在熔煉檢查時或從盛鋼桶內取出鋼水鍛成試樣，但交貨方應保證與交貨時的試驗要求相符合。

2. 在作奧氏體晶粒的顯微鏡測定前，試樣須用下列方法之一進行加工：在 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 下滲碳 8 小時，或用 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 加熱 3 小時，隨後將晶粒度記錄下來。

一、用滲碳法測定奧氏體晶粒的大小

3. 滲碳法用于亞共析鋼，但那些在採用此種方晶粒的顯微鏡十分清楚的測定晶粒大小的滲碳鋼的亞共析鋼除外。

4. 可採用任何形狀的，但沒有氧化和脫碳痕跡的後將晶粒度記

冶金工業部提出	蘇聯部長會議國民經濟先進 技術推廣國家委員會批准 1950 年 12 月 22 日	實 施 日 期 1951 年 4 月 1 日
---------	---	---------------------------

碳。

5. 試樣必須放在鋼板制成的箱內，該箱是焊接而成的，應使試樣間的距離不小于 20 公厘。

6. 滲碳箱必須密封，並抹上耐火粘土，以便箱的內部同空氣隔離。

7. 裝有試樣的箱子應放入加熱到 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 的爐內，當箱完全加熱到該溫度後保溫 8 小時。滲碳層的深度在這種情況下應不小于 1 公厘。

8. 必須用有效的滲碳劑進行滲碳。

滲碳劑的推薦成分： $40\%\text{BaCO}_3 + 60\%$ 白樺木碳或 $30\%\text{Na}_2\text{CO}_3 + 70\%$ 白樺木炭。

9. 試樣在滲碳後必須同滲碳箱一起冷卻到 600°C ，冷卻速度與化學成分有關，規定如下：碳素鋼不大于 $100^\circ\text{C}/\text{小時}$ ，合金鋼，隨合金元素含量而定，規定不大于 $50^\circ\text{C}/\text{小時}$ 。

600°C 以下的冷卻速度不作規定。

10. 採用這種方法時，鋼中晶粒是根據試樣過共析帶的碳化物網來測定。

11. 在用試樣的平面製造光片時，必須將其表層剝掉 2 公厘。

12. 最好用下列試劑酸洗試片：

1) 沸騰的苦味酸鈉溶液（苦味酸 2 克；苛性鈉 25 克；水 100 立方公分），洗 10—20 分鐘；

2) 4% 的硝酸乙醇溶液；

3) 5% 的苦味酸乙醇溶液。

二、奧氏體晶粒大小的測定方法

（將試樣加熱到 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 保持 3 小時）

13. 試樣必須在火焰爐或電爐或鹽槽內加熱到 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ ，並在這個溫度下保溫 3 小時。

14. 鋼中晶粒按這種方法，根據加熱條件和所採用的冷卻法的不同，可按下面兩個網來顯現出；

1) 碳化物網, 过共析鋼試样以每小时80—100°C的速度由 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 冷却到 600°C ; 根据 12 节的規定来酸洗光片;

2) 氧化物網。

15. 晶粒按氧化物網的显现法适用于碳素鋼和合金鋼、結構鋼和工具鋼。

16. 在按氧化物網显现晶粒时采用試样的熔融鹽的酸洗法或試样的氧化法。

17. 在熔融鹽內酸洗后根据氧化物網檢驗晶粒的試样应制成显微鏡光片。

磨光的試片放在有保护气体的爐內或采用防止試片氧化的保护層 (撒灰口鉄碎屑、硼砂、木炭末等) 的爐中或放在裝有碳酸鹽 (Na_2CO_3)、硼砂和其他的槽內, 在 $930 \pm 10^\circ\text{C}$ 下加热 3 小时, 随后放在如下成份的熔融鹽內在 930°C 下热蚀 2—5 分鐘: $\frac{1}{3} \text{BaCl}_2 + \frac{1}{3} \text{NaCl} + \frac{1}{3} \text{CaCl}_2$ 。

蚀过的試样放在煤油內冷却到將鹽完全洗淨为止。

潔淨的光片必須用冷水洗滌並仔細地加以干燥。光片不經酸洗放在显微鏡下, 放大 100 倍后观察。

在氧化物網显现得不清楚的情况下, 光片必須在經過短時間的磨光后放在 4% 的苦味酸乙醇溶液中加以酸洗。

18. 用氧化法按氧化物網来显现晶粒用的試样須作成显微鏡光片, 最后应用 320 号磨粉的砂布把光片磨光。

試样应在爐內气氛 (氧化性的) 中根据第13条的規定加热, 並在水中冷却。

試样冷却后, 用磨粉为 280—320 号的砂布研磨, 以除掉試片表面上的氧化物, 然后用氧化鋁磨光。

試样必須用 15% 的鹽酸乙醇溶液酸洗 2—10 分鐘。

II 測定实际晶粒大小用試样的准备工作

19. 鋼 (經過任何种加工后的) 中实际晶粒的大小必須用未經過补充加热的試样, 以及在其制造过程中沒加过热和沒經過冷作的試样

进行测定。

20. 试样必须顺着或横着网纹作成，在试验报告中必须将这点指出。

21. 为了测定纯铁体实际晶粒的大小最好用 4% 的硝酸乙醇溶液来酸洗试样。

22. 为了测定珠光体实际晶粒的大小最好将试样放在 5% 的苦味酸乙醇溶液中加以酸洗。

Ⅲ 晶粒大小的显微测定法

23. 在将试样准备好以后，进行晶粒大小的显微测定（放大 100 倍），将光片上的可见晶粒同级标 1 和 2 所规定的晶粒标准图，并同本标准表 1 和表 2 相比较。

级标 1 是限定晶粒平均尺寸的网图（上列是亚共析钢，下列是过共析钢）。

级标 2 为渗碳体网状钢的有关组织的显微照片。

表 1 为不同号晶粒的几何参数，即是这些晶粒的面积和体积的平均值。

表 1

晶 粒 号	晶 粒 面 积			1公厘 ² 面积上 的 晶 粒 数	1公厘 ³ 内的晶 粒 数	在显微镜下放大100倍后， 在 10 公分 ² 上所能看到的 晶粒数		
	最小的	平均的	最大的			最 少	平 均	最 多
—1	160000	256000	320000	4	5.6	0.28	0.38	0.57
0	80000	128000	160000	8	16	0.56	0.75	1.2
1	40000	64000	80000	16	45	1	1.5	2.4
2	20000	32000	40000	32	128	2	3	5
3	10000	16000	20000	64	360	4	6	10
4	5000	8000	10000	128	1020	8	12	20
5	2500	4000	5000	256	2900	16	24	40
6	1200	2000	2500	512	8200	32	48	80
7	600	1000	1200	1024	23000	64	96	160
8	300	500	600	2048	65000	128	192	320
9	150	250	300	4096	185000	256	384	640
10	75	125	150	8200	520000	512	758	1280

表 2 为放大不同倍数后的晶粒号和与各号相当的放大为标准倍数 (100) 后的晶粒号。

表 2

放大 100 倍 与 100 倍不同的倍数	晶 粒 大 小 号											
	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
50	1	2	3	4	5	6	7	8				
200					1	2	3	4	5	6	7	8
300						1	2	3	4	5	6	7
400							1	2	3	4	5	6

24. 1 到 8 (包括 8 在内) 的晶粒号是在用显微镜放大 100 倍后观察时在光片上看到的晶粒与在本标准的级标 1 和 2 所载的标准晶粒图相比较后确定的。

25. 晶粒号 “1”, “0”, “9” 和 “10” 是在显微镜下放大了与标准的倍数不同的倍数后确定的。在这种情况下利用表 2。

举例:

1) 如果在放大 50 倍后, 所看到的晶粒大小为级标 1 或 2 中的 № 4, 则晶粒的标准大小为 № 2。

2) 如果在放大 400 倍后, 所看到的晶粒大小为级标 1 或 2 中的 № 2, 则晶粒的标准大小为 № 6。

26. 如果在钢的显微组织中有两个号的晶粒, 则这个钢的晶粒大小就用两个号来表示, 其中将表示大部分的晶粒大小号数写在前面。在必要时 (大约地) 指出每种号的晶粒所佔的相对面积 (百分数)。

如果大部分的晶粒大小佔据了 90 % 以上的面积, 则仅指出晶粒的一个号即可。

苏联部長會議 标准化管理局	国定全苏标准	ГОСТ 6032—51
	鋼 晶間腐蝕的試驗方法	 B 09 組

本标准适用于由奥氏体級耐酸鋼，耐热鋼及不銹鋼制成的机器及結構的零件和半成品的晶間腐蝕檢驗方法。

註：

本标准不适用于鋼鑄件，外徑小于5公厘的鋼管和直徑小于1公厘的鋼絲，这些制件的晶間腐蝕試驗按用戶和供应人双方議定的方法进行。

1. 晶間腐蝕試驗用下列方法中的一种进行：

1) 將半成品的試样在硫酸銅的酸溶液中煮沸——A-1, A-2 和 A-3 方法。

这些方法可以作为仲裁試驗方法。

2) 用通有电流的硫酸浸洗零件或制件(在个别情况下用半成品)的表面部分——B 方法。

A-1 方 法

2. 凡由 0 X 18H9, 1 X 18H9, X1 8H4Г9 号鋼和化学成份相似的非标准品号鋼所制成的用于制造受热溫度不超过 350°C 的零件的半成品都用这种方法进行試驗。

3. 鋼在軟状态下(淬成奥氏体的鋼)进行試驗。在試驗任何其他状态的半成品时，試样必須根据标准对相应半成品規定的制度預先淬火成奥氏体。

4. 采用兩個試样对鋼进行試驗，如果没有指明另一种数量。

制造試样的料坯必須沿着金屬的纖維方向切取。

料坯的数量，切取程序及切取的位置在半成品的标准中或技术条

标准化管理局批准	实 施 日 期
1951 年 10 月 24 日	1952 年 4 月 1 日

件中均有註明。

5. 标准試样的寬度与長度尺寸为 25×90 公厘。

外徑 5—10 公厘的鋼管用寬 10 公厘的試样进行試驗，而直徑大于 10 公厘的鋼管則用寬 15—25 公厘的試样进行試驗。

直徑在 10 公厘以下的鋼絲和条鋼用寬为 10 公厘的試样进行試驗。

直徑或厚度大于 10 公厘的条鋼用寬为 10—25 公厘的試样进行試驗。

6. 試样的厚度为：

1) 当板鋼、帶鋼、鋼絲、扁鋼厚度或管壁的厚度在 3 公厘以下时，則試样厚度应等于半成品的厚度；

2) 当板鋼、扁鋼或管壁的厚度大于 3 公厘时，則試样的一边应进行机械加工，以使它的厚度达到 3 ± 0.5 公厘；

3) 直徑大于 3 公厘的鋼絲和条鋼用厚度为 3 ± 0.5 公厘的試样进行試驗，用热或冷机械加工的方法使試样达到規定的尺寸，然后淬火成奥氏体。

7. 从直徑达 20 公厘的管子上切取下来的管狀样坯的伸直与展开，可在冷状态下用靜止負荷或用鋼鏈或其他軟金屬鏈捶打的情况下进行，或于电爐中在不低于 850°C 的溫度下加热后在热状态下进行。在这种情况下，随后須將試样淬火成奥氏体。

8. 試样的表面應該平直、光滑和潔淨。試样表面不許有鉄鱗、气泡、折疊、划痕、麻点、过酸洗的痕跡、被銅复盖的部分及油污点。

9. 試样的縱邊緣上的飞边及裂口应予以清除。用熟石灰、汽油或其它溶剂进行脫脂。試样表面上的一切其它缺陷都要用砂紙沿縱向磨掉，最后用不低于 100 号的砂紙磨光。

10. 將試样在硫酸銅及硫酸的水溶液中煮沸。

11. 制备溶液时，选取 ГОСТ 4165—43 所規定的任意品級的五水硫酸銅 ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 110 克，將其溶于 1 公升蒸餾水中，然后加入 ГОСТ 4204—48 所規定的任何品級的硫酸 55 立方公分；接着加

热到硫酸銅全部溶解为止。

12. 把同一品号的鋼样放入帶有四流冷凝器的圓錐形燒瓶中，把瓷珠、玻璃管段、玻璃棒或玻璃絨放在圓錐形燒瓶底上及試样之間。

裝燒瓶时，务須使試样完全被溶液所复盖，且試样彼此之間不应相接触。

放入燒瓶的試样数量是根据一个試样須用 100 立方公分左右的溶液来确定的。必須保持中等强度的煮沸，並且不允許使冷凝器發热。为了檢驗燒瓶中的溶液的固定数量，在煮沸之前，在燒瓶的溶液水平面处划一条綫。

在溶液蒸發的情况下，必須往燒瓶內加热蒸餾水，加到燒瓶上的标誌处为止。

註：

假若在煮沸时，鋼样破坏的很快，溶液組成改变的很厉害（这一点可根据溶液顏色的改变来判断），則必須更換溶液。

13. 由于所用試样的厚度各有不同，試样在溶液中的煮沸時間，按下表規定为：

試 样 厚 度 (公厘)	煮 沸 时 間 (小时)	試 样 厚 度 (公厘)	煮 沸 时 間 (小时)
0.25以下	15	2.25以上至2.50	42
0.25以上至0.50	18	2.50以上至3.00	48
0.50以上至0.75	21	3.0以上至3.5	54
0.75以上至1.00	24	3.5以上至4.0	60
1.00以上至1.25	27	4.0以上至4.5	66
1.25以上至1.50	30	4.5以上至5.0	72
1.50以上至1.75	33	5.0以上至7.0	96
1.75以上至2.00	36	7.0以上至10.0	120
2.00以上至2.25	39		

註：

1. 直徑在 3 公厘以下的鋼絲及条鋼的試样的煮沸時間規定为 36 小时。
2. 在試驗时允許有迫不得已的停歇，但次数不得多于三次，而停歇总時間不得超过12小时。停歇时，应从燒瓶中取出試样並加以冲洗和干燥。

14. 煮沸结束后，將試样从燒瓶中取出，然后进行冲洗和干燥。干燥之后，就开始檢驗試样从 200—250 公厘高处落到石板或大理石板上时所發出的声音。即使只有一个試样完全失掉了金屬声音，也表明金屬已被晶間腐蝕所破坏，这証明被試驗的这批鋼材沒有經得住這項試驗。

15. 經受住声音試驗的試样，根据用戶的要求进行弯曲試驗。为此用虎鉗夾住試样的中心，並用鎚敲打使其弯曲 90° 。

虎鉗口的圓角半徑应等于試样厚度的五倍，但不能大于 10 公厘。試样經受住試驗的標誌是弯曲地方沒有橫向裂紋。

16. 用肉眼鑑定弯曲后的試样表面的質量，而在可疑的情况下，則可用五倍的放大鏡檢驗。

17. 根据用戶的要求，試样的弯曲亦可在兩個地方进行，並且使試样成为 Z 形，以便檢查半成品兩側表面的質量。

18. 根据用戶要求，在必要情况下，用測量試样在上述溶液中煮沸前后的电阻的方法，进行晶間腐蝕程度的定量鑑定。

試样的电阻在 $+10-25^\circ\text{C}$ 的溫度下，用双式电桥进行測量。試样的每边应測量 4 次，並用 8 次測量的結果計算出算术平均值。

电阻系数 ρ_z (欧姆平方公厘/公尺) 按下式确定之：

$$\rho_z = R_z \frac{s}{l},$$

式中 R_z ——所測得的平均电阻 (欧姆)；

l ——測量部分之長度 (公尺)；

s ——試样的截面积 (平方公厘)。

19. 鋼的晶間腐蝕程度以鋼在上述溶液內煮沸試驗后电阻系数的相对 (以原有数值之百分数表示) 增加率确定之。

20. 电阻的允許相对增加率的定額在相应种类的零件或制品的标准中和技术条件中均有規定。

A-2 方 法

21. 此种試驗方法适用于用来制造在高溫液体介質中作業的零件

的 1X18H9T, X18H11B, X18H12M2T, X18H12M3T 品号鋼和化学成分相类似的非标准品号鋼。

22. 采用此种方法时, 从淬过火的鋼上切取試样, 經銑切后, 在 650°C 下于爐內加热 2 小时, 然后在空气中冷却。

加热后, 用酸洗法或用砂紙沿縱向修磨方法除掉試样上的鉄鱗。

进一步的試驗可按 A-1 方法所叙述的要求进行之。

A-3 方 法

23. 此种試驗方法适用于 0X18H9, 1X18H9T, X18H11B, X18H12M2T, X18H12M3T 品号鋼及化学成分相似的非标准品号鋼; 这些品号鋼用于以气焊、电弧焊或氢原子等焊接法制造焊件, 这种焊件在焊接之后不再进行热处理。

24. 从淬过火的板鋼或扁鋼上切取兩塊尺寸为 50×100 公厘厚度相当于半成品厚度的薄片。

这些薄片沿長度方向用含碳量不高于 0.06% 的不銹鋼焊条在中性焰中用气焊法加以焊接。从焊接起来的薄片上切取寬为 28—30 公厘的試样兩塊, 銑至 25 公厘, 按 A—2 方法的規定除掉鉄鱗。当板的厚度大于 10 公厘时, 則用机械加工方法使試样厚度达到 10 公厘。

25. 进一步的試驗及質量鑑定可按 A—1 方法所叙述的要求进行之。

26. 在弯曲試驗时, 用虎鉗把試样夾住, 卡夾处与焊缝之間的距离, 应能使热影响帶处在弯曲的地方。这个距离决定于材料的厚度和焊接的方法約在 3—8 公厘之間 (用实验方法能規定得更为正确)。

B 方 法

27. 此种試驗方法适用于由 0X18H9, 1X18H9T, X23H13, X23H18, X18H11B, X18H12M2T, X18H12M3T 号鋼以及化学成分相似的非标准品号鋼用焊接或热机械加工方法制得的零件及制件 (个别情况下亦用来試驗半成品)。

28. 試驗的方法是将半成品或零件表面的檢驗部份进行陽極酸

洗，此时須与电压为6—9伏特和电流密度为0.65安培/平方公分的直流电路接通。用圖1所示的鉛筒作陰極，通过橡皮圈將鉛筒紧固在被試驗的半成品或零件的表面上。試驗的溫度为 $+10 \sim +30^{\circ}\text{C}$ 。

29. 在試驗焊接制品时，应檢驗距焊縫邊緣(圖2)3—5公厘处的热影响帶。在取消焊縫加强部份的情况下，允許热影响帶的試驗部份进入焊縫邊緣1—2公厘。

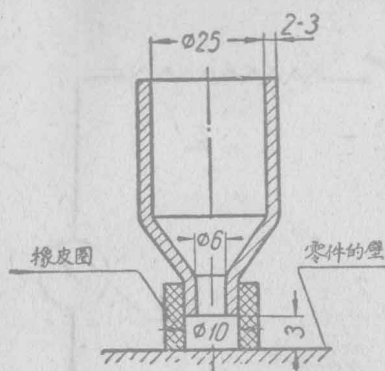


圖 1

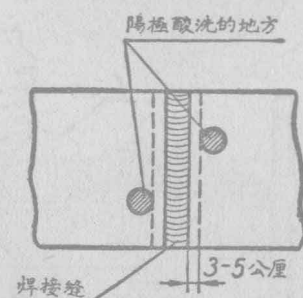


圖 2

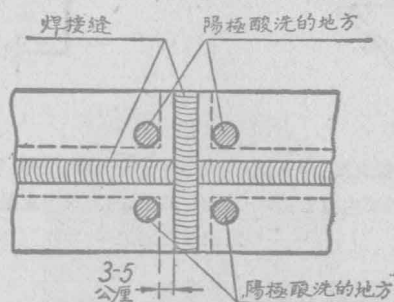


圖 3

30. 帶十字交叉焊縫之制件在焊縫的所有交叉处进行試驗(圖3)。其它制件应按象棋陣式在焊縫兩边进行試驗，各試驗部份均相隔0.5公尺。

31. 当試驗作業溫度高于 400°C 的零件时，被檢驗的零件須在 650°C 的溫度下預先加熱 2 小时，然后在空氣中進行冷卻。

32. 應檢驗部分的表面用 100 号以內的砂紙磨光，然後，依次地用純潔的航空汽油和酒精加以洗滌。

33. 試驗的裝置系統見圖 4。往鉛筒（陰極）內注 1—3 立方公分電解質，此電解質由濃度為 60% 的硫酸和 0.1% 的磷酸酐或烏尼科尔（УНИКОЛ）或六次甲基四胺，或其它硫酸阻化劑所組成。

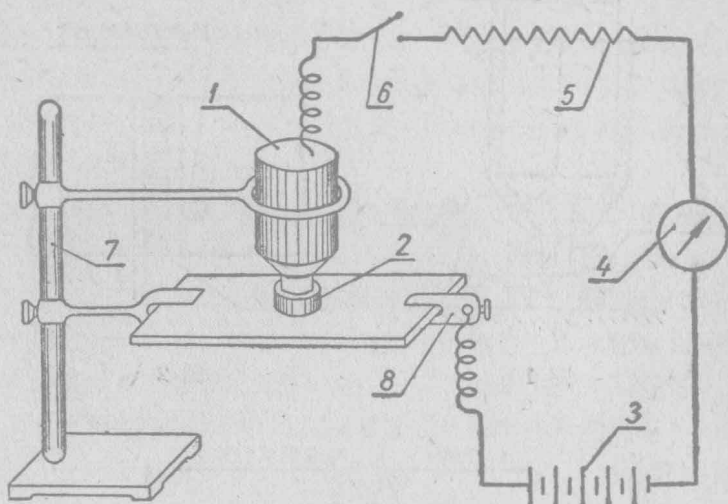


圖 4

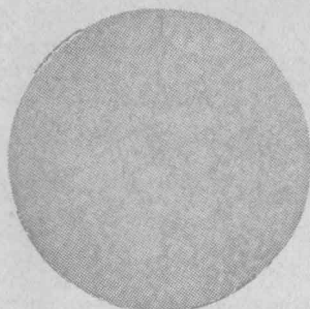
1—鉛筒；2—橡皮圈；3—直流電源；4—帶有刻度單位為 0.1 安培之安培計；5—變阻器或電阻箱；6—轉換開關或開關；7—支架；8—使零件與電路相通之端鈕

電流通過後的試驗時間為 5 分鐘。

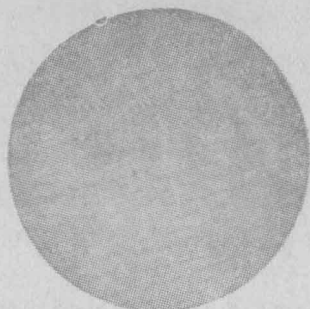
試驗結束後，切斷電流，然後用溫水沖洗零件，用濾紙拭干，再用酒精擦淨。

34. 晶間腐蝕的傾向性，是以經過陽極酸洗的鋼表面之低倍組織（放大 3—10 倍）與附于本標準的級標標準比較而確定的，這種級標是按晶間腐蝕程度之增加而製定的。

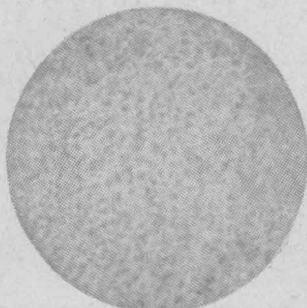
陽極酸洗后之鋼的組織級標



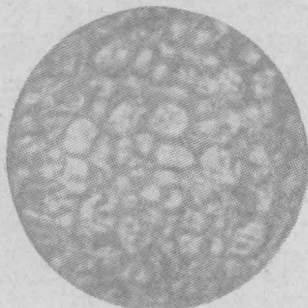
1 級



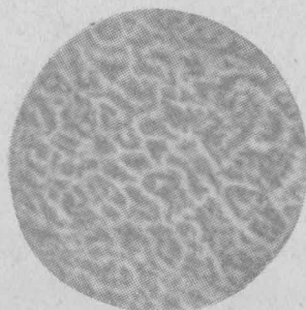
2 級



3 級



4 級



5 級

晶間腐蝕允許程度（級）由相應的制件和零件的標準或技術條件規定之。

苏联部長會議 标准化管理局	国定全苏标准	ГОСТ 6120—52
	鋼	
	抗腐性的測定方法	B 09 組

本标准适用于用称量法測定鋼在高溫下抵抗气体侵蝕性能的数量特性。本标准所規定的測定鋼的耐氧化性的方法适用于所有各級鋼。所謂耐氧化性，系指鋼抵抗高溫气体侵蝕作用的性能。

I 对耐氧化性的試驗設備及条件的基本要求

1. 耐氧化性試驗爐应符合以下要求：

- 1) 有自动調節溫度的裝置，其精确度为 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ；
- 2) 爐中試样分佈区域内各点的溫度与規定溫度相差不得超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ；
- 3) 保証送向所有試样的气体具有固定的速度。

2. 爐中的試样应置放在耐热架上（陶瓷的或用耐热鋼制成的）。試样与托架之間仅允許个别点上接触。試样之間的間隔必須相等，以能保証气体自由吹拂試样。

3. 試样应裝入冷爐子中。爐內达到規定溫度的時間作为試驗的开始。規定試驗期限已滿爐子停止工作时的時間就算为試驗的結束。

4. 耐氧化性試驗必須是試驗材料在实际接触的那种气体介質（或按化学成分与其相近的气体）中进行。

II 試样的形狀及其表面准备

5. 进行耐氧化性試驗时，应采用矩形板狀試样。試样的尺寸应为：

重型机器制造部	标准化管理局批准	实 施 日 期
提 出	1952 年 2 月 1 日	1952 年 7 月 1 日