

ICS 67.260
X 91



中华人民共和国国家标准

GB/T 24856—2010

GB/T 24856—2010

粮油机械 铸件通用技术条件

Grain and oil machinery—General specifications of casting

中华人民共和国
国家标准
粮油机械 铸件通用技术条件
GB/T 24856—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2010年7月第一版 2010年7月第一次印刷

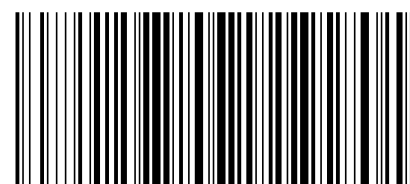
*

书号: 155066·1-40215 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 24856-2010

2010-06-30 发布

2011-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

4.2 铸件缺陷

4.2.1 铸件表面粗糙度参数公称值应符合 GB/T 6060.1—1997 中表 1 的规定。铸件非加工表面粗糙度:砂型铸造 Ra (粗糙度值)应不大于 $50\ \mu\text{m}$,金属型铸造 Ra 应不大于 $25\ \mu\text{m}$ 。

4.2.2 铸件各表面应平整,不应有不符合规定的凹陷和凸起。任一边长为 $500\ \text{mm}$ 的正方形平面内,其凹陷和凸起应不大于 $3\ \text{mm}$;在需加工平面,其最凹处应有不小于 $1\ \text{mm}$ 的加工余量。

4.2.3 铸件的加工面允许存在加工余量范围内的表面缺陷。加工面与非加工面上均不允许有裂纹、冷隔、缩孔、夹渣和穿透性缺陷等影响铸件使用性能的缺陷。

4.2.4 铸件错型值,在加工表面不允许超过加工余量的 $2/3$,并应有不小于 $1\ \text{mm}$ 的加工余量;在非加工表面不应大于相应的尺寸公差值。

4.2.5 铸件内部不应有影响使用性能的裂纹、气孔、砂眼、夹渣、冷隔等缺陷。

4.3 机械性能

4.3.1 一般铸件如磨粉机、碾米机、砻谷机、拉丝机等设备的支撑底座、墙板、轴承盖、皮带轮、箱体等,若使用灰铸铁铸造,应符合 GB/T 9439—1988 中 HT150 的机械性能要求;使用其他材料制造,应达到相关技术标准的要求。

4.3.2 重要的铸件如高方筛、磨粉机、碾米机、砻谷机等设备的轴承座、重要的连接件和磨粉机快慢辊的皮带轮等,应符合 GB/T 9439—1988 中 HT200 或 GB/T 1348 中规定的机械性能要求。

4.4 金相和热处理

4.4.1 铸件的热处理及金相组织要求应符合图样及技术文件的规定。

4.4.2 球墨铸铁件的球化级别应符合 4 级要求。

4.5 铸件尺寸公差、机械加工余量

4.5.1 铸件尺寸公差、机械加工余量应符合 GB/T 6414 规定的等级要求。

4.5.2 铸件的壁厚公差比一般尺寸公差允许低 1 级。起模斜度应不包括在尺寸公差中。

4.6 铸件质量公差

铸件的质量公差等级应符合 GB/T 11351 的规定。

5 试验方法

5.1 试验条件和要求

5.1.1 用于检测表面粗糙度的比较样块,应符合 GB/T 6060.1—1997 的规定。

5.1.2 需热处理后供货的铸件,单铸试样应与铸件一起进行热处理。

5.1.3 用于检测铸件的抗拉强度、延伸率、硬度和化学成分的试样,应按相应标准规定的部位取样;试样的形式和制备按相关标准执行。

5.1.4 检测用计量器具应经校验合格,在有效期内。

5.2 一般技术要求检测

按 5.5 执行。

5.3 铸件缺陷检验

5.3.1 铸造表面粗糙度检验:按 GB/T 15056 执行。

5.3.2 表面平整性检验:用铅笔在铸件表面的平面上任意位置划边长为 $500\ \text{mm}$ 的正方形,将一直尺的边靠在该正方形区域内任意位置,用塞尺检查直尺的边与铸件表面的间隙,取该区域内最大间隙值。

5.3.3 内部缺陷试验:按 GB/T 5677、GB/T 7233 和 GB/T 9444 执行。

5.4 金相试验

按 GB/T 7216 和 GB/T 9441 执行。

5.5 其他参数和要求检测

本标准 4.1~4.6 中,给定标准的按其标准规定的方法检测;其他参数和要求按常规方法和感官检测。

前 言

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:河南工业大学、江苏牧羊集团有限公司、开封市茂盛机械有限公司。

本标准主要起草人:武文斌、孙旭清、王渊明、原富林、王新。