

ICS 77.140.80

J 31

备案号: 61736—2018

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6402—2018

代替 JB/T 6402—2006

大型低合金钢铸件 技术条件

Heavy low alloy steel castings — Technical specification

2018-02-09 发布

2018-10-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

| | |
|-------------------|----|
| 前言 | II |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 订货要求 | 1 |
| 4 制造工艺 | 1 |
| 4.1 冶炼 | 1 |
| 4.2 铸造 | 1 |
| 4.3 热处理 | 2 |
| 4.4 补焊 | 2 |
| 4.5 矫正 | 2 |
| 5 技术要求 | 2 |
| 5.1 化学成分 | 2 |
| 5.2 力学性能 | 3 |
| 5.3 无损检测 | 5 |
| 5.4 铸件表面质量 | 6 |
| 5.5 形状和尺寸公差 | 6 |
| 6 检验规则和试验方法 | 6 |
| 6.1 化学成分分析 | 6 |
| 6.2 力学性能试验 | 6 |
| 6.3 无损检测 | 6 |
| 6.4 表面粗糙度 | 6 |
| 6.5 复试 | 6 |
| 6.6 重新热处理 | 7 |
| 7 质量证明书 | 7 |
| 8 标识和包装 | 7 |
| 表 1 化学成分 | 2 |
| 表 2 力学性能 | 4 |

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JB/T 6402—2006《大型低合金钢铸件》，与 JB/T 6402—2006 相比主要技术变化如下：

- 修改了订货要求（见第 3 章，2006 年版的第 3 章）；
- 修改了铸件用钢的熔炼方法（见 4.1，2006 年版的 4.1.1）；
- 修改了补焊的规定（见 4.4.1，2006 年版的 4.1.4）；
- 增加了主要缺陷的定义（见 4.4.2）；
- 增加了材料牌号 ZG25Mn、ZG20CrMoV、ZG15Cr1Mo1V（见表 1、表 2）；
- 修改了 ZG20Mn、ZG35Mn 的化学成分（见表 1，2006 年版的表 1）；
- 修改了力学性能符号，修改了 ZG20Mn、ZG30Mn、ZG35Mn、ZG40Mn、ZG40Mn2、ZG35Cr1Mo 和 ZG42Cr1Mo 的部分力学性能指标（见表 2，2006 年版的表 2）；
- 增加了 ZG65Mn、ZG55CrMnMo 的硬度要求（见表 2，2006 年版的表 2）；
- 增加了对无损检测的规定（见 5.3、6.3）；
- 修改了对铸件表面质量的要求（见 5.4.2，2006 年版的 4.4.2）；
- 修改了对化学成分分析的规定，增加了光谱分析方法、仲裁分析的规定（见 6.1，2006 年版的 5.1）；
- 修改了冲击试验的规则，将冲击吸收能量单值不应低于规定值的“2/3”修改为“70%”（见 6.2.4，2006 年版的 5.2.4）；
- 修改了对表面粗糙度评定的规定（见 6.4，2006 年版的 5.4）；
- 修改了对复试和重新热处理的规定（见 6.5、6.6，2006 年版的 5.3）；
- 修改了质量证明书的内容（见第 7 章，2006 年版的第 6 章）。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国大型铸锻件标准化技术委员会（SAC/TC 506）归口。

本标准起草单位：二重集团(德阳)重型装备股份有限公司、中信重工机械股份有限公司、哈尔滨大电机研究所、太原重工股份有限公司。

本标准主要起草人：刘显有、肖章玉、李彬、赵永让、徐恩献、侯世璞、卫心宏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6402—1992、JB/T 6402—2006。