

ICS 77.140.80

J31

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5000.4—1998

---

### 重型机械通用技术条件 铸 铁 件

The heavy mechanical general techniques and standards  
Iron casting

1998-09-30 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准非等效采用德国西马克公司(SMS) SN200/5《加工规范 铸件》和日本日立造船株式会社 MS-001-0003《铸件检查标准》，补充细化了铸铁件有关技术要求。

凡产品图样和技术文件中无特殊要求时，均应符合本标准的规定。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由机械工业部冶金设备标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：第一重型机械集团公司。

本标准参加起草单位：西安重型机械研究所。

本标准主要起草人：段秀明、卢家德。

# 中华人民共和国机械行业标准

## 重型机械通用技术条件 铸 铁 件

JB/T 5000.4—1998

The heavy mechanical general techniques and standards

Iron casting

### 1 范围

本标准规定了铸铁件的技术要求、试验方法、验收规则、标志与证明。

本标准适用于重型机械中用砂型或导热性与砂型相仿的铸型中铸造的灰铸铁件、球墨铸铁件和耐热铸铁件。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 1348—88	球墨铸铁件
GB/T 6060.1—1997	表面粗糙度比较样块 铸造表面
GB 6414—86	铸件尺寸公差
GB 9437—88	耐热铸铁件
GB 9439—88	灰铸铁件
GB/T 11351—89	铸件重量公差
JB/T 5000.12—1998	重型机械通用技术条件 涂装

### 3 技术要求

#### 3.1 铸铁牌号、化学成分和力学性能

3.1.1 灰铸铁牌号和力学性能按 GB 9439,化学成分由供方自行决定,但必须达到 GB 9439 规定的牌号及相应的力学性能指标。对化学成分有特殊要求时由供需双方商定。

3.1.2 球墨铸铁牌号和力学性能按 GB 1348,化学成分由供方自行决定,但必须达到 GB 1348 规定的牌号及相应的力学性能指标。对化学成分有特殊要求时由供需双方商定。

3.1.3 耐热铸铁牌号、化学成分和力学性能按 GB 9437。

#### 3.2 尺寸公差及公差带的配置

3.2.1 铸件尺寸公差按 GB 6414,常用等级代号与公差见表 1。同一铸件应选用同一种公差等级,公差等级按铸件毛坯最大尺寸选取。