

ICS 77.150

J31

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5000.5—1998

重型机械通用技术条件 有色金属铸件

The heavy mechanical general techniques and standards
Non-ferrous casting

1998-09-30 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准非等效采用了德国西马克公司(SMS) SN200/5 标准,并结合我国机械行业先进经验而制订。

凡设计图样及技术文件中无特殊要求时,均应符合本标准的规定。

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:李雪民、耿保华。

中华人民共和国机械行业标准

重型机械通用技术条件 有色金属铸件

JB/T 5000.5—1998

The heavy mechanical general techniques and standards
Non-ferrous casting

1 范围

本标准规定了有色金属铸件的技术要求、试验方法、验收规则和标志与证明。
本标准适用于重型机械中用砂型、金属型、离心铸造方法生产的铜合金、铝合金、锌合金铸件。

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/T 1173—1995	铸造铝合金
GB/T 1175—1997	铸造锌合金
GB 1176—87	铸造铜合金 技术条件
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

3 技术要求

3.1 化学成分及力学性能

3.1.1 铝合金铸件的化学成分及力学性能应符合 GB/T 1173 的规定。

3.1.2 锌合金铸件的化学成分及力学性能应符合 GB/T 1175 的规定。

3.1.3 铜合金铸件的化学成分及力学性能应符合 GB 1176 的规定。

3.1.3.1 对承受重载荷、用于关键部位的铜合金铸件,如蜗轮、轮缘、压下螺母和铸件最大尺寸大于 500 mm 的铜合金铸件,以力学性能为主要验收依据。化学成分允许略有偏差,允许偏差值为各主要成分百分含量上、下限的 10%。

3.1.3.2 对承受轻载荷、用于一般部位且铸件最大尺寸不大于 500 mm 的各种衬套、轴瓦以及滑板类铜合金铸件,化学成分或力学性能均可作为验收依据,两项中有一项合格即可视为合格,另一项仅作参考,但必须有数据。

3.2 尺寸公差及公差带的配置

3.2.1 尺寸公差应符合 GB 6414 的规定,常用等级代号与公差见表 1。同一铸件选用同一公差等级,公差等级按铸件毛坯最大尺寸选取。