

JB/T 11843—2014

ICS 77.080.10  
J 31  
备案号: 45624—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11843—2014

耐磨损球墨铸铁件

Abrasion-resistant ductile cast iron castings

中华人民共和国  
机械行业标准  
耐磨损球墨铸铁件  
JB/T 11843—2014

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码: 100037

\*

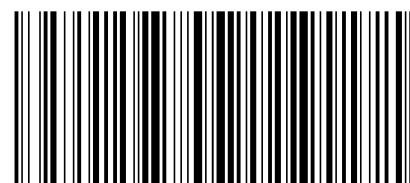
210mm×297mm·0.75 印张·15 千字  
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 15.00 元

\*

书号: 15111·11941  
网址: <http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话: (010) 88379778  
直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11843-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 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 术语和定义.....	1
4 牌号.....	2
5 技术要求.....	2
5.1 制造.....	2
5.2 化学成分.....	2
5.3 力学性能.....	2
5.4 金相组织.....	3
5.5 表面质量和内部质量.....	3
5.6 尺寸、重量公差.....	3
5.7 缺陷清理.....	3
6 试验方法.....	3
7 检验规则.....	3
7.1 检验地点和时间.....	3
7.2 检验权利和责任.....	4
7.3 批次的划分.....	4
7.4 化学成分.....	4
7.5 力学性能.....	4
7.6 金相组织.....	4
7.7 表面质量和内部质量.....	5
7.8 尺寸和重量公差.....	5
7.9 检验结果的修约.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	5
8.1 标志和合格证.....	5
8.2 包装、运输和贮存.....	5
表 1 耐磨损球墨铸铁件牌号与化学成分.....	2
表 2 耐磨损球墨铸铁件的硬度.....	3

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造标准化技术委员会（SAC/TC54）归口。

本标准负责起草单位：暨南大学、迁西奥帝爱机械铸造有限公司。

本标准参加起草单位：安徽省机械科学研究所、安徽省宁国新宁装备制造科技发展有限公司、安徽省宁国诚信耐磨材料有限公司、暨南大学韶关研究院。

本标准主要起草人：李卫、张会友、邱世洵、周道宏、覃照成、刘英、刘金海、刘中益。

本标准为首次发布。

### 7.7 表面质量和内部质量

铸件的表面质量、内部质量按 5.5 的要求逐件检验。

### 7.8 尺寸和重量公差

铸件的尺寸和重量公差按 5.6 的要求逐件检验或按供需双方商定的方法抽检。

### 7.9 检验结果的修约

化学成分和硬度的检验结果，可按照标准规定的有效位数进行修约，尺寸测量结果不能修约。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志和合格证

#### 8.1.1 铸件表面应做下列标志：

- a) 需方名称、地址和到站；
- b) 铸件名称、牌号；
- c) 装箱号；
- d) 毛重与净重；
- e) 供方名称和地址。

无法在铸件上做出标志时，可在附于铸件的标牌上标明。

#### 8.1.2 出厂铸件应附质量检验部门出具的产品合格证或质量保证书，其上注明：

- a) 供方名称和商标；
- b) 供方地址；
- c) 铸件名称和牌号；
- d) 批号；
- e) 检验报告；
- f) 铸件图号或订货合同号；
- g) 标准编号；
- h) 出厂日期。

### 8.2 包装、运输和贮存

#### 8.2.1 铸件在检验合格后应进行防护处理和包装。

#### 8.2.2 铸件防护、包装、运输和贮存应符合订货合同的规定。