

ICS 23.080  
J 71  
备案号: 23161—2008

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6880.2—2008  
代替 JB/T 6880.2—1993

JB/T 6880.2—2008

### 泵用铸钢件

Steel castings for pumps

中华人民共和国  
机械行业标准  
泵用铸钢件  
JB/T 6880.2—2008

\*

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·1印张·30千字  
2008年6月第1版第1次印刷  
定价: 14.00元

\*

书号: 15111·9086

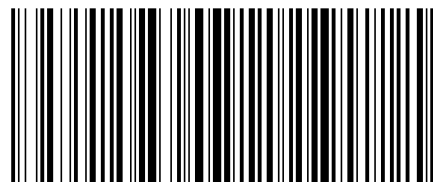
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 6880.2-2008

2008-02-01 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 牌号.....	1
4 技术要求.....	1
4.1 化学成分.....	1
4.2 力学性能.....	1
4.3 热处理.....	1
4.4 晶间腐蚀倾向.....	1
4.5 几何形状和尺寸.....	2
4.6 尺寸公差.....	2
4.7 错型值.....	2
4.8 机械加工余量.....	2
4.9 重量和重量公差.....	2
4.10 表面质量.....	2
4.11 缺陷.....	3
4.12 特殊要求.....	4
4.13 缺陷的修补.....	4
5 试验方法.....	4
5.1 化学分析.....	4
5.2 力学性能试验.....	4
5.3 晶间腐蚀.....	5
5.4 几何形状和尺寸检验.....	5
5.5 公称重量.....	5
5.6 表面粗糙度.....	5
5.7 表面缺陷.....	5
5.8 特殊条件检验.....	5
5.9 缺陷焊补.....	5
6 检验规则.....	5
6.1 碳钢铸件.....	5
6.2 不锈钢铸件.....	5
6.3 几何形状和尺寸检验.....	5
6.4 铸件的尺寸公差.....	5
6.5 错型值.....	5
6.6 机械加工余量.....	6
6.7 质量.....	6
6.8 表面质量.....	6
6.9 缺陷检验.....	6

6.10 特殊检验..... 6

6.11 补焊检验..... 6

6.12 验收项目..... 6

7 标志、包装、运输和贮存..... 6

8 铸造碳钢件的附加要求..... 6

附录 A（规范性附录）铸钢件补焊..... 7

A.1 补焊许可条件..... 7

A.2 补焊工艺..... 7

A.3 焊后热处理..... 10

A.4 焊条..... 10

A.5 焊后检验..... 11

A.6 记录..... 11

图 A.1 坡口加工示意图..... 7

图 A.2 坡口加工示意图..... 8

表 1 一般部位尺寸公差..... 2

表 2 铸件表面粗糙度..... 3

表 3 铸件浇冒口切割后的残留量..... 3

表 4 铸件表面残存铸造缺陷..... 3

表 A.1 坡口加工尺寸..... 7

表 A.2 坡口加工尺寸..... 8

表 A.3 焊前预热及焊后热处理规范..... 8

表 A.4 焊接规范..... 10

表 A.5 熔敷金属化学成分和力学性能..... 11

A.4.2 常用焊条焊缝金属的化学成分和力学性能见表 A.5。

表 A.5 熔敷金属化学成分和力学性能

焊条型号	化学成分（质量分数）									力学性能			
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	其他	抗拉强度 $R_m$ MPa	下屈服强度 $R_{eL}$ MPa	断后伸长率 $A$ (%)	冲击功 $A_{kv}$ J
E4303	—	—	—	≤0.035	≤0.040	—	—	—	—	≥420	≥330	≥22	≥27 (0℃)
E4315	—	≤0.90	≤1.25	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	V≤0.08	≥420	≥330	≥22	≥27 (-30℃)
E5015	—	≤0.75	≤1.6	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	V≤0.08	≥490	≥400	≥22	≥27 (-30℃)
E5016	—	≤0.75	≤1.6	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	V≤0.08	≥490	≥400	≥22	≥27 (-30℃)
E5515-G	≤0.12	≤0.80	≥1.00	≤0.035	≤0.035	—	—	—	—	≥540	≥440	≥17	≥27 (-40℃)
E410-15	≤0.12	≤0.90	≤1.0	≤0.030	≤0.040	11.0~ 13.5	≤0.7	≤0.75	Cu≤0.75	≥450	—	≥20	—
E316L-16	≤0.04	≤0.90	0.5~ 2.5	≤0.030	≤0.040	17.0~ 20.0	11.0~ 14.0	2.0~ 3.0	Cu≤0.75	≥490		≥30	
E347-16 E347-15	≤0.08	≤0.90	0.5~ 2.5	≤0.030	≤0.040	18.0~ 21.0	9.0~ 11.0	≤0.75	Nb: 8×C-1.00	≥520		≥25	
ER308L-16 ER308L-15	0.03 —	0.30~ 0.65	1.0~ 2.5	0.03	0.03	19.5~ 22.0	9.0~ 11.0	0.75	Cu≤0.75	≥520		≥35	
E310-15 E310-16	≤0.08 ~0.20	≤0.75	1.0~ 2.5	≤0.030	≤0.030	25.0~ 28.0	20.0~ 22.5	≤0.75	Cu≤0.75	≥550		≥25	
E318-16	≤0.08	≤0.90	0.5~ 2.5	≤0.030	≤0.040	17.0~ 20.0	11.0~ 14.0	2.0~ 3.0	Cu≤0.75 Nb: 6×C-1.00	≥550	≥25		

A.5 焊后检验

铸钢件补焊后的检查一般可进行目视检查，有要求的进行无损检测及其他规定的检验。

A.6 记录

根据补焊通知单的要求，对需要做补焊记录的铸件，在补焊时应书写操作记录，并将补焊通知单及操作记录按要求存档备查。