

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6889—93

风机用铸铁件缺陷修补技术条件

1993-07-13 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

风机用铸铁件缺陷修补技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了风机用铸铁件缺陷修补技术要求、质量检验及验收。

本标准适用于各类风机使用的灰铸铁、球墨铸铁和中锰抗磨球墨铸铁、高硅耐蚀铸铁、耐热铸铁等铸件(以下简称铸件)在铸造及加工过程中所产生及发现的铸造缺陷的修补。

凡图样、技术文件或订货协议中无特殊规定时,铸件缺陷的修补均应符合本标准的规定。缺陷铸件系指不符合验收条件的铸件(包括加工或非加工表面)。

修补缺陷的目的是为了达到验收条件规定的外观质量和内在质量。正常的修磨不应视为修补缺陷。

铸件的缺陷属于本标准允许修补的范围内时,该铸件作为返修件或修补件,列入在制品量。

铸件表面上的不降低结构强度和不影响外观质量的小缺陷可不修复。铸件加工面上允许存在加工余量范围内的表面缺陷。

2 引用标准

JB/T 6887 风机用铸铁件技术条件

3 技术要求

3.1 不允许修补的零件或部件和不允许的缺陷:

- a. 回流室、扩压器、叶盘上的叶片;
- b. 轮毂、皮带轮、联轴器等件轴孔;
- c. 罗茨风机叶轮表面(除端面外)、风机的轮毂表面;
- d. 加工表面粗糙度 R_a 值为 1.6 或小于 1.6 的部位,以及金属与金属的摩擦工作面;
- e. 机壳、变速器等件的起重吊耳,或其他易发生安全事故的部位缺陷;
- f. 储存稀油和承压铸件上,足以引起渗漏的缺陷(对局部渗漏部位可用带螺纹的塞子进行塞补);
- g. 凡受冲击负荷和承受较大弯矩、扭矩的铸件上的裂纹类缺陷。

3.2 不需要修补的缺陷

铸件的裂纹和冷隔不允许存在,其他微小的气孔、砂眼、夹渣、缩孔和缩松等缺陷不需修补,具体按如下规定:

3.2.1 凡不超过表 1 规定范围的小缺陷,不需修补。

3.2.2 每处密集气孔面积不大于 300 mm^2 ,其部位和范围见表 1。

3.2.3 静止铸件,不储存稀油和非承压部件,缩松缺陷深度不得大于 6 mm ,并不大于所在处壁厚的一半,缺陷面积不得大于该收缩区域(热节)的 15% ,但最大不得大于 $\phi 25 \text{ mm}$ 。

3.2.4 轮毂、皮带轮、半联轴器等旋转件,加工后在其轴孔的表面上,距两端各为半径长度的范围内,不允许有任何缺陷;轴孔内表面的其余部分,缺陷深度不大于 3 mm ,直径不大于轴径的 $1/5$,两个缺陷间的周向长度大于轴径时,其缺陷允许存在。