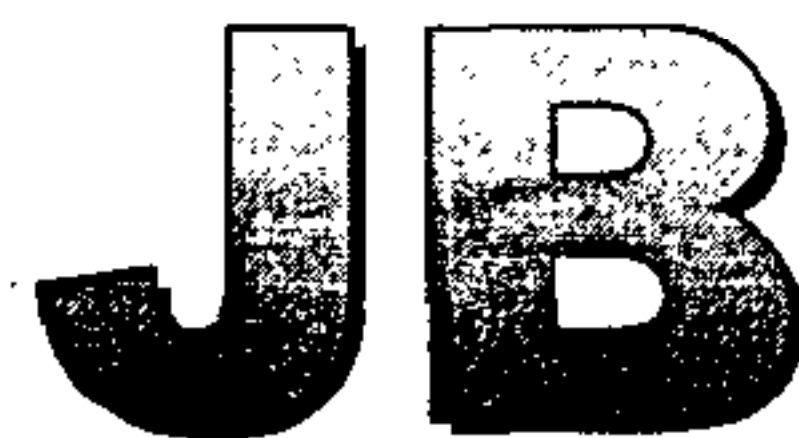


ICS 23.120

J 72



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6887—2004

代替JB/T 6887—1993

JB/T 6889—1993

---

## 风机用铸铁件 技术条件

Technical condition of cast iron for fans blower and compressors



2004-10-20 发布

2005-04-01 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 技术要求 .....	1
3.1 材料 .....	1
3.2 生产方法和热处理 .....	1
3.3 力学性能和化学成分 .....	2
3.4 金相组织 .....	2
3.5 几何形状、加工余量及尺寸公差 .....	2
3.6 重量 .....	4
3.7 表面质量 .....	4
3.8 修整 .....	5
3.9 缺陷 .....	5
3.10 缺陷修补方法及质量要求 .....	6
3.11 泄漏试验 .....	8
3.12 底漆 .....	8
4 试验方法和检验规则 .....	8
5 标志与证明书 .....	9
6 拒收 .....	9
附录 A (规范性附录) 铸件木模样起模斜度 (JB/T 5105) .....	10
附录 B (规范性附录) 铸件机械加工余量 (RMA) (GB/T 6414) .....	11
附录 C (规范性附录) 铸件尺寸公差数值 (GB/T 6414) .....	12
附录 D (规范性附录) 铸件重量公差等级数值 (GB/T 11351) .....	13
表 1 旋转类铸件的同轴度公差 .....	3
表 2 三开箱铸件尺寸公差 .....	4
表 3 错箱值 .....	5
表 4 不需要修补缺陷的范围 .....	6
表 5 毛坯铸件缺陷允许焊补的范围 .....	7
表 6 机械加工中出现的缺陷允许焊补的范围 .....	7
表 7 套筒的最小壁厚 .....	7
表 A.1 铸件木模样起模斜度 .....	10
表 B.1 铸件机械加工余量 (RMA) .....	11
表 C.1 铸件尺寸公差数值 .....	12
表 D.1 铸件重量公差等级数值 .....	13

## 前 言

本标准是对 JB/T 6887—1993《风机用铸铁件技术条件》的修订。

本标准在规范性引用文件上做了修改,并增加了一些有关内容。在技术内容和编写格式上,对原标准进行了必要的修订。

本标准与 JB/T 6887—1993 相比,主要变化如下:

- 将 JB/T 6889—1993《风机用铸铁件缺陷修补技术条件》主要内容并入本标准。
- 对铸件尺寸公差与机械加工余量的等级按照 GB/T 6414—1999 重新进行了规定,质量等级有所提高。
- 铸件重量公差规定按 GB/T 11351—1989 中 MT13 级执行,不采用惟一的 7%重量偏差值。
- 对风机铸件流道和外表面质量作了新的较高的要求,以适应市场对产品质量的要求。
- 在缺陷焊补范围中,对铸件分类作了新的划分,其中重量大于 6300kg 为特大件,满足风机铸件向大型化发展的需要。
- 由于振动时效新工艺的成熟,本标准首次明确将其与退火消除内应力方法等同有效。
- 对轴承箱、变速箱等铸件渗煤油试验和铸件涂底漆都作了进一步具体规定,便于实施。
- 本标准对原铸铁件焊补工艺在内容上作了较大删减。
- 附录 B 按照 GB/T 6414—1999 列出新的机械加工余量等级值,并新增附录 D“铸件重量公差等级值”。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 都是规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国风机标准化技术委员会归口。

本标准由陕西鼓风机(集团)有限公司,沈阳鼓风机(集团)有限公司参加起草。

本标准主要起草人:王奎旺、宋里里。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- JB/T 6887—1993;
- JB/T 6889—1993。