

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 401.4—2013
代替 JC/T 401.4—1991(1996)

建材机械用铸钢件 第4部分:交货技术条件

Steel castings for building material machinery—
Part 4: Technical delivery specification

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

JC/T 401《建材机械用铸钢件》分为4部分：

- 第1部分：高锰钢铸件技术条件；
- 第2部分：碳钢和低合金钢铸件技术条件；
- 第3部分：缺陷处理规定；
- 第4部分：交货技术条件。

本部分为JC/T 401的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分是对JC/T 401.4—1991(1996)《建材机械用铸钢件交货技术条件》的修订。与JC/T 401.4—1991(1996)相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 根据GB/T 1.1—2009的要求对条目进行了修改；
- 修改了范围(见第1章，1991(1996)版第1章)；
- 修改了规范性引用文件(见第2章，1991(1996)版第2章)；
- 删除了订货(见1991(1996)版第3章)；
- 将1991(1996)版5.4、5.5、8重量偏差与4交货技术条件合并(见3.4、3.5、3.6)；
- 修改了要求(见第3章，1991(1996)版第4章)；
- 删除了炼钢，铸造，清理和修整(见1991(1996)版5.1、5.2、5.3)；
- 修改了化学成分分析(见4.1，1991(1996)版6.1)；
- 修改了机械性能检测(见4.2，1991(1996)版6.2)；
- 修改了对金相的要求(见4.3，1991(1996)版6.3)；
- 修改了对合格证的要求(见第6章，1991(1996)版第9章)。

本部分由中国建筑材料联合会提出。

本部分由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位：徐州中材装备重型机械有限公司。

本标准参加起草单位：中材装备集团有限公司、中材淄博重型机械有限公司、江苏海恒建材机械有限公司、江苏鹏飞集团股份有限公司、兴化市东方机械有限责任公司、安徽省凤形耐磨材料股份有限公司、四川矿山机器(集团)有限责任公司、乐山力盾铸钢有限公司。

本部分主要起草人：樊兴洲、王道强、白文生、王洪波、王玉文、许友娟、王祥、高杰、左明志、曾红霞。

本部分于1991年2月首次发布，1996年确认有效，本次为第一次修订。

建材机械用铸钢件

第4部分：交货技术条件

1 范围

本部分规定了建材机械用铸钢件的要求、检验方法、验收以及合格证等。

本部分适用于建材机械用铸钢件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。

凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 222 钢的成品化学成份允许偏差

JC/T 401.1 建材机械用铸钢件 第1部分：高锰钢铸件技术条件

JC/T 401.2 建材机械用铸钢件 第2部分：碳钢和低合金钢铸件技术条件

JC/T 401.3 建材机械用铸钢件 第3部分：缺陷处理规定

3 要求

3.1 供方应按需方提供的要求生产。

3.2 高锰钢铸件的化学成分、抗拉强度、延伸率、硬度、尺寸公差、形状公差和外观质量应符合 JC/T 401.1 的相关规定。

3.3 碳钢和低合金钢铸件的化学成分、屈服强度、抗拉强度、延伸率、加工余量、尺寸公差和外观质量应符合 JC/T 401.2 的相关规定。

3.4 除订货时另有规定外，铸件的缺陷处理应符合 JC/T 401.3 的相关规定。

3.5 除订货时另有规定外，供方应对铸件进行热处理，常用热处理工艺如下：

- a) 退火；
- b) 正火；
- c) 正火+回火；
- d) 淬火+回火；
- e) 水韧处理。

3.6 高锰钢、碳钢和低合金钢铸件的重量偏差应分别符合 JC/T 401.1 和 JC/T 401.2 的规定。

3.7 有特殊要求时，应按特殊要求交货。

4 检验方法

4.1 化学分析

4.1.1 需方要求对铸件化学成分进行核对分析时，应由供方提供试块，如无试块时，可以在铸件上取样。试样应在毛坯表面 6 mm 以下的钻屑中提取，数量由双方商定。

4.1.2 铸件的化学成份偏差，应符合 GB/T 222 的规定。

4.2 机械性能检测

4.2.1 需方有要求时，机械性能检验用试块可在本体附铸，附铸试块的部位由双方商定，需方无要求时应由供方确定。单铸或附铸试块均应与其所代表的铸件同炉热处理。机械性能检验试块尺寸应符合 JC/T 401.1 和 JC/T 401.2 的规定。

4.2.2 每炉取一个试样进行拉力试验，试验结果低于规定值时该试验项目应进行复试。复试试样应从同炉试块中取两个备用试样进行试验，其中一个不符合要求时，应对该炉铸件重新热处理。

4.2.3 当需方要求冲击试验时，每炉取三个试样，试样检验结果不应低于规定值，当结果不合格时应重新复试。复试试样应从同炉试块中取三个备用试样进行试验，其结果应与原结果相加，重新计算平均值，平均值应符合规定，否则该炉次铸件应重新热处理。

4.2.4 当机械性能检测试样由于铸造缺陷不合格时，应取备用试样重新试验。

4.2.5 当备用试样不足时，允许在铸件上取样。取样部位和机械性能指标由供方与需方商定。

4.2.6 高锰钢铸件重新热处理不应超过一次，碳钢及低合金铸件重新热处理不应超过两次，其中回火除外。

4.3 金相检测

高锰钢试块金相组织应符合 JC/T 401.1 规定，否则应重新热处理。

4.4 外观检查

铸件外观质量可用目测方法检验。

5 验收

5.1 铸件检查应在供方进行，应由供方质检部门检查验收，需方有权要求进行复检。

5.2 化学成分按冶炼炉次逐炉检验。

5.3 高锰钢机械性能、金相组织的检测可取其中一项按热处理炉次逐炉检验，另一项应抽检，抽检频率不得多于 5 炉次；碳钢及低合金钢机械性能按热处理炉次逐炉检验。

5.4 外观质量和几何尺寸应逐件检验，要求形状公差和重量偏差的铸件应逐件检验。

5.5 需方要求的特殊检验项目应逐项检验。

6 合格证

6.1 铸件出厂时应有合格标记，并应有质检部门签发的合格证，允许按批量签发。

6.2 合格证应包括下列内容：

- a) 制造厂名称；
- b) 产品编号或合同号；
- c) 材料牌号；
- d) 执行标准号；
- e) 化学成份；
- f) 机械性能；
- g) 检验结论；
- h) 出厂日期。

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
建材机械用铸钢件
第 4 部分：交货技术条件
JC/T 401.4—2013

*

中国建材工业出版社出版
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
北京市展兴印刷厂印刷
版权所有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2013 年 8 月第一版 2013 年 10 月第二次印刷
印数 801~1100 定价 14.00 元
统一书号：155160·261

*

编号：0902

本社网址：www.jccbs.com.cn 电话：(010) 88386906
地址：北京市西城区车公庄大街 6 号院 3 号楼 邮编：100044
本标准如出现印装质量问题，由发行部负责调换。