

ICS 77.140.80
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 8263—1999

抗磨白口铸铁件

Abrasion-resistant white iron castings

1999-09-03 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等效采用美国 ASTM A532/A532M—93a《Standard Specification for Abrasion-Resistant Cast Irons》中除 I 级 C 型 Ni-Cr-GB 牌号外的全部牌号。根据我国抗磨白口铸铁生产的实际情况,增加了 KmTBCr2 和 KmTBCr8 两个牌号,其性能与美国 ASTM A532M—93a 中同类牌号相当。

本标准是对 GB/T 8263—1987《抗磨白口铸铁技术条件》的修订。在以下内容上有所改变:

——去掉了 KmTBMn5W3 和 KmTBW5Cr4 两个牌号。增加了 KmTBCr8 和 KmTBCr12 两个牌号。把 KmTBCr15Mo-DT 和 KmTBCr15Mo-GT 两个牌号合并为一个牌号。

——对化学成分进行了修订。硬度规定中除洛氏硬度值(HRC)外,增加了布氏硬度值(HB)。

——增加了对铸件外观质量的规定。除有特殊要求者外,铸件的尺寸公差和重量公差按 GB/T 6414—1999《铸件 尺寸公差和机械加工余量》和 GB/T 11351—1989《铸件重量公差》执行。铸件的表面粗糙度按 GB/T 6060.1—1997《表面粗糙度比较样块 铸造表面》执行。

本标准实施之日起,同时代替 GB/T 8263—1987。

本标准的附录 A、附录 B 都是标准的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国铸造标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:沈阳铸造研究所、广州有色金属研究院耐磨材料机械研究所、石家庄水泵厂、电力部耐磨件质检中心、宁国耐磨材料总厂。

本标准主要起草人:齐笑冰、李卫、张山纲、孙正国、陈宗明、朴东学、陈长顺。

中华人民共和国国家标准

GB/T 8263—1999

抗磨白口铸铁件

代替 GB/T 8263—1987

Abrasion-resistant white iron castings

1 范围

本标准规定了镍铬合金抗磨白口铸铁件和铬合金抗磨白口铸铁件的产品牌号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和运输等。

本标准适用于冶金、建材、电力、建筑和机械等行业的磨料磨损部件。其他类型的抗磨白口铸铁件也可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 223.1—1981	钢铁及合金中碳量的测定	
GB/T 223.2—1981	钢铁及合金中硫量的测定	
GB/T 223.3—1988	钢铁及合金化学分析方法	二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
GB/T 223.12—1991	钢铁及合金化学分析方法	碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定铬量
GB/T 223.18—1994	钢铁及合金化学分析方法	硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
GB/T 223.23—1994	钢铁及合金化学分析方法	丁二酮肟分光光度法测定镍量
GB/T 223.25—1994	钢铁及合金化学分析方法	丁二酮肟重量法测定镍量
GB/T 223.26—1989	钢铁及合金化学分析方法	硫氰酸盐直接光度法测定钼量
GB/T 223.60—1997	钢铁及合金化学分析方法	高氯酸脱水重量法测定硅含量
GB/T 223.63—1988	钢铁及合金化学分析方法	高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
GB/T 230—1991	金属洛氏硬度试验方法	
GB/T 231—1984	金属布氏硬度试验方法	
GB/T 5611—1998	铸造术语	
GB/T 5612—1985	铸铁牌号表示方法	
GB/T 6060.1—1997	表面粗糙度比较样块	铸造表面
GB/T 6414—1999	铸件	尺寸公差和机械加工余量
GB/T 11351—1989	铸件重量公差	
GB/T 15056—1994	铸造表面粗糙度	评定方法

3 定义

本标准采用下列定义:

3.1 磨料磨损

由硬颗粒或突出物的作用而造成的材料迁移所导致的损伤。