

UDC 669.15.018.24 : 621.741.7
H 62



中华人民共和国国家标准

GB 8740—88

铸造轴承合金锭

Bearing alloy ingots for casting

1988-02-25 发布

1989-02-01 实施

国家标准局 发布

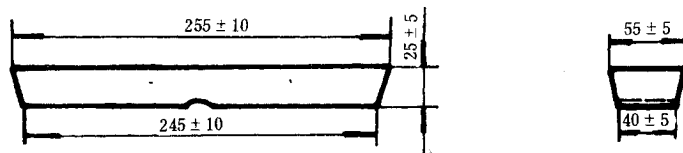
铸造轴承合金锭

Bearing alloy ingots for casting

本标准适用于双金属轴承用的铸造轴承合金锭。

1 技术要求

- 1.1 铸造锡基轴承合金锭的化学成分应符合表 1 规定。
- 1.2 铸造铅基轴承合金锭的化学成分应符合表 2 规定。
- 1.3 铸锭的形状、规格应符合下图规定。



- 1.4 铸锭表面应整洁,无熔渣、毛刺和外来夹杂物。
- 1.5 铸锭断口组织应均匀致密,不得有熔渣、非金属夹杂物及明显偏析。
- 1.6 需方对铸锭化学成分和形状、规格有特殊要求时,由供需双方另行商定。

2 试验方法

2.1 铸造锡基轴承合金锭化学成分仲裁分析方法由供需双方商定。铸造铅基轴承合金锭化学成分仲裁分析方法按 GB 4103.1~4103.12—83《铅基合金化学分析方法》进行。

2.2 铸锭表面及断口用肉眼检查。

3 检验规则

3.1 检查和验收

- 3.1.1 铸锭由供方技术监督部门进行检验,保证产品质量符合本标准要求,并填写质量证明书。
- 3.1.2 需方可对收到的产品进行检验,如检验结果不符合本标准规定时,应在收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁时,由供需双方在需方共同取样。
- 3.1.3 铸锭表面质量不符合本标准第 1.4 条规定时,则该锭为不合格。

3.2 组批

产品应成批提交验收,每批由同一炉号组成,其重量不少于 100 kg。

3.3 取样规则

3.3.1 仲裁分析用试样是从该批铸锭中任取一锭,用钻取或锯取法取得。但对所取得的试样必须用磁体除去加工时带入的铁磁性物质并混合均匀。

3.3.1.1 钻取:在铸锭上表面对角线上中速钻取三点,其间距不小于 50 mm,钻孔深度为锭厚的 2/3 以上。

3.3.1.2 锯取:在铸锭侧面使锯条垂直于铸锭上表面锯取三处,其间距不小于 50 mm。锯切深度不