



中华人民共和国国家标准

GB/T 37400.6—2019

重型机械通用技术条件 第6部分：铸钢件

Heavy mechanical general technical specification—
Part 6: Steel castings

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 订货要求	1
4 制造工艺	1
5 技术要求	2
6 检验规则和试验方法	9
7 质量证明书	11
8 标识、涂装和包装	12

前 言

GB/T 37400《重型机械通用技术条件》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：产品检验；
- 第 2 部分：火焰切割件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：铸铁件；
- 第 5 部分：有色金属铸件；
- 第 6 部分：铸钢件；
- 第 7 部分：铸钢件补焊；
- 第 8 部分：锻件；
- 第 9 部分：切削加工件；
- 第 10 部分：装配；
- 第 11 部分：配管；
- 第 12 部分：涂装；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：铸钢件无损检测；
- 第 15 部分：锻钢件无损检测；
- 第 16 部分：液压系统。

本部分为 GB/T 37400 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国大型铸锻件标准化技术委员会(SAC/TC 506)归口、全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)副归口。

本部分起草单位：沈阳铸锻工业有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司、秦皇岛秦冶重工有限公司、一重集团大连工程技术有限公司、太原重型机械集团有限公司、中国一重集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司。

本部分主要起草人：刘洪生、王怡心、王话、李万鹏、刘显有、陈晓光、李雪民、卫心宏、丁大伟、苏静、孙爱新、肖章玉、王伟峰、杨凤民、陈鹏。

重型机械通用技术条件

第6部分：铸钢件

1 范围

GB/T 37400 的本部分规定了重型机械用碳钢和低合金钢铸件的订货要求、制造工艺、技术要求、检验规则和试验方法、质量证明书、标识和包装。

本部分适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的碳钢和低合金钢铸件。

本部分不适用于高锰钢、耐热钢和不锈钢等非结构钢钢种。

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 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 228.2 金属材料 拉伸试验 第2部分：高温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 5678 铸造合金光谱分析取样方法
- GB/T 6060.1 表面粗糙度比较样块 第1部分：铸造表面
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量
- GB/T 13298 金属显微组织检验方法
- GB/T 15056 铸造表面粗糙度 评定方法
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 37400.7 重型机械通用技术条件 第7部分：铸钢件补焊
- GB/T 37400.12 重型机械通用技术条件 第12部分：涂装
- GB/T 37400.13 重型机械通用技术条件 第13部分：包装
- GB/T 37400.14 重型机械通用技术条件 第14部分：铸钢件无损探伤

3 订货要求

3.1 在订货合同或协议中应注明本部分编号、铸件名称、图号、材料牌号、交货状态、供货数量、重量、检验项目以及其他附加说明。

3.2 当需方提出本部分以外的特殊要求或补充要求时，应经供需双方商定。

4 制造工艺

4.1 熔炼和铸造

除另有规定外，熔炼方法和铸造方法由供方确定。