



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 11351—89

---

## 铸件重量公差

Mass tolerances for castings

1989-05-06发布

1990-01-01实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 铸件重量公差

GB/T 11351—89

Mass tolerances for castings

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸件重量公差(以下简称重量公差)的数值、确定方法及检验规则。

本标准适用于砂型铸造、金属型铸造、压力铸造、低压铸造和熔模铸造等方法生产的各种金属及合金铸件。

本标准与 GB 6414—86《铸件尺寸公差》配套使用。

### 2 术语

#### 2.1 公称重量

公称重量是包括机械加工余量和其它工艺余量,作为衡量被检验铸件轻重的基准重量。

#### 2.2 铸件重量公差

以占铸件公称重量的百分率为单位的铸件重量变动的允许值。

#### 2.3 重量公差等级

确定铸件重量公差大小程度的级别。

### 3 基本规定

3.1 重量公差的代号用字母“MT”<sup>1)</sup>表示。重量公差等级共分16级,MT1至 MT16。重量公差数值列于表1。

注: 1) 字母“MT”为英文“Mass tolerances”重量公差字头缩写。

#### 3.2 铸件公称重量的确定。

3.2.1 成批和大量生产时,从供需双方共同认定的首批合格铸件中随机抽取不少于10件的铸件,以实称重量的平均值作为公称重量。

3.2.2 小批和单件生产时,以计算重量或供需双方共同认定的任一个合格铸件的实称重量作为公称重量。

3.2.3 以标准样品的实称重量为公称重量。

3.3 对应一定的重量公差等级,重量公差值应按公称重量所在范围从表1中选取。

3.4 成批和大量生产的铸件,重量公差等级应按表2选取,小批和单件生产的铸件,重量公差等级应按表3选取,重量公差应与尺寸公差对应选取。例如:尺寸公差按 CT10级,重量公差按 MT10级。

3.5 一般情况下,重量公差的下偏差和上偏差相同,下偏差也可比上偏差提高两级选用。例如:重量上偏差为 MT10级,下偏差为 MT8级。

3.6 有特殊要求时,重量公差可由供需双方商定,但应在图样或技术文件中注明。