



# 中华人民共和国国家标准

GB 11352—89

---

## 一般工程用铸造碳钢件

Carbon steel castings for general engineering purposes

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

GB 11352—89

## 一般工程用铸造碳钢件

Carbon steel castings for general engineering purposes

本标准参照采用国际标准 ISO 3755《一般工程用铸钢》和 ISO 4990《铸钢件交货通用技术条件》。

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了一般工程用铸造碳钢件的通用技术条件。但对铸焊结构件,本标准不包括焊接方法和焊接结构的性能。

本标准适用于在砂型铸造或导热性与砂型相当铸型铸造的一般工程用铸造碳钢件。对用其它铸型的一般工程用铸造碳钢件,也可参照使用。

### 2 引用标准

- GB 5613 铸钢牌号表示方法
- GB 222 钢的化学分析用试样采取法及化学成分允许偏差
- GB 223.7 钢铁及合金化学成分分析方法
- GB 228 金属拉力试验方法
- GB 2106 金属夏比(V型缺口)冲击试验方法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面
- GB 6414 铸件尺寸公差
- GB 5677 铸钢件射线照像及底片等级分类方法
- GB 9444 铸钢件磁粉探伤及质量评级方法
- GB 9443 铸钢件渗透探伤及缺陷显示迹痕的评级方法
- GB 7233 铸钢件超声波探伤及质量评级方法

### 3 牌号

一般工程用铸造碳钢件(以下简称铸件)按 GB 5613 的规定分为:ZG 200-400;ZG 230-450;ZG 270-500;ZG 310-570;ZG 340-640 五种铸钢牌号。

### 4 技术要求

#### 4.1 制造

除另有规定外,炼钢方法和铸造工艺由供方自行决定。

#### 4.2 化学成分

各牌号的化学成分应符合表 1 的规定。