

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2637—93

锅炉承压球墨铸铁件技术条件

代替 JB 2637—81

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锅炉承压球墨铸铁件的制造和验收要求。

可进行破坏性检查。

5 检查和验收

5.1 铸件由制造单位的检查部门按图样和本标准的规定进行检查和验收。订货单位有权对铸件质量进行抽查或复验。

5.2 铸件应进行外观、重量、尺寸、机械性能、金相组织和其他规定项目的检查，并以抗拉强度、伸长率和冲击值作为验收依据。铸件的外观应逐件检查，铸件的重量和尺寸偏差除首批应详细检查外，当质量稳定或成批投产后可进行抽查。

5.3 进行机械性能试验时，取样数量和方法规定如下：

5.3.1 每包铁水至少取一组试块（一组试块应制成拉力试样 3 个和冲击试样 6 个）。

5.3.2 试块可以采用干型和湿型铸成，一般应在每包中期或后期浇注。

5.4 需热处理的铸件，其试块（或试样）与铸件应同炉进行热处理。

5.5 铸件因热处理不当造成不合格，允许将该批铸件重新热处理后复试。

5.6 检查铸件机械性能时，一般应采用图 1 所示的楔形试块，也可采用 GB 1348 中图 2、3 或 4 所示的试块，并允许在铸件本体取样。对于厚大铸件的试块（或试样），可由订货单位与制造单位协商规定。

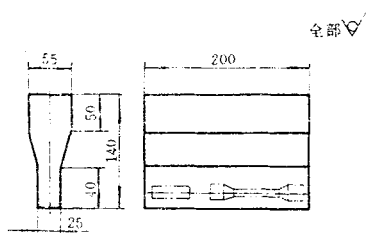


图 1

5.7 拉伸试验按 GB 228，试样如图 2 所示。第一次做 2 个，均合格时为合格，如有一个不合格，应取第 3 个复试，如合格时为合格。

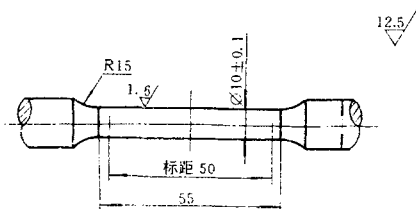


图 2

5.8 冲击试验按 GB 229，冲击试样一组 3 个，其中 2 个合格为合格，如果第一组试样不合格，允许再取一组复试，复试时 3 个试样均合格作为合格。

5.9 硬度试验按 GB 231，试样取自拉力试样的端部。如需要在铸件上测量硬度时，试验部位可由订货单位与制造单位协商规定。

