



中华人民共和国国家标准

GB/T 37682—2019

大型开式齿轮铸钢件 技术条件

Large exposed gear steel castings—Technical specification

2019-06-04 发布

2019-06-04 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国大型铸锻件标准化技术委员会(SAC/TC 506)归口。

本标准起草单位:中信重工机械股份有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司、河南科技大学。

本标准主要起草人:徐恩献、贾冠飞、马宏、张志勇、禹兴胜、肖章玉、李骏骋、魏世忠、薛永栋、于慎君、石如星、周玉成、尹国辉。

大型开式齿轮铸钢件 技术条件

1 范围

本标准规定了大型开式齿轮铸钢件的订货要求、制造工艺、技术要求、检验规则和试验方法、验收和质量证明书、标识和包装。

本标准适用于采用砂型铸造的、开式传动形式的大型齿轮铸钢件的订货、制造和检验。

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 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 6414 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量

GB/T 7233.1 铸钢件 超声检测 第1部分:一般用途铸钢件

GB/T 9443 铸钢件渗透检测

GB/T 9444 铸钢件磁粉检测

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

3 订货要求

3.1 需方应在订货合同或订货协议中明确铸件名称、执行的标准、材料牌号、相应技术要求、检验项目、交货状态和供货数量,并向供方提供订货图样。

3.2 需方应在订货协议中规定表面防护、运输和贮存的要求。

3.3 如有工艺增肉需最终保留在铸件上,供方应向需方提前说明,并经供需双方协商一致,供方应提供所保留的工艺增肉的位置、尺寸和重量。

3.4 当需方提出本标准规定以外的附加要求时,应经供需双方商定。

4 制造工艺

4.1 熔炼

铸件用钢应采用电弧炉、钢包精炼炉熔炼或其他满足要求的熔炼方法。