

铸造标准化通讯



全国铸造标准化技术委员会 (SAC/TC54)
National Technical Committee 54 on Foundry of SAC

2013 年第 2 期 (总第 2 期)
2013 年 3 月 28 日出版

。标准制修订。

《铸造用高纯生铁》行业标准和《低温铁素体球墨铸铁件》国家标准 起草工作会议在北京召开

全国铸造标准化技术委员会于 2013 年 3 月 23 日在北京市召开了《铸造用高纯生铁》行业标准和《低温铁素体球墨铸铁件》国家标准起草工作会议,《铸造用高纯生铁》起草工作专家组组长张伯明研究员、专家组成员曾艺成研究员、钱立教授、万仁芳教授级高工、金永锡教授级高工、温平高级工程师出席了会议,张伯明研究员和曾艺成研究员分别组织了上述两项标准征求意见稿的讨论。铸造用高纯生铁的生产企业和用户共 22 家单位的 32 名代表参加了会议。



经与会专家、生产企业和用户的共同讨论,确定将铸造用高纯生铁的牌号修改为铸造用高纯生铁的级别,铸造用高纯生铁分为 C1 和 C2 两个级别,会议

主要参考了用户的意见,对高纯生铁两个级别中主要元素的含量都作了修改。参加会议的专家、高纯生铁使用企业和生产企业的代表一致认为,修改的《铸造用高纯生铁》行业标准,其主要化学成分的控制上线已经达到国际先进水平,按照新标准生产的高纯生铁有利于生产高质量的球墨铸铁件,新制定的《铸造用高纯生铁》标准和 GB/T 718—2005《铸造用生铁》相比较,其技术水平有大幅度的提升。

参会代表对《低温铁素体球墨铸铁件》国家标准征求意见稿进行了讨论,与会专家对低温球墨铸铁件的两种主要牌号予以确认,但是认为应按材料适用的低温范围细分对应的牌号,即明确区分低温球墨铸铁 QT400-12、QT350-18 牌号分别在 -40°C 、 -50°C 、 -60°C 三个温度下的适用牌号,与会专家对各牌号的拉伸力学性能值予以确认,但认为有必要对 V 型缺口试样的冲击值继续增加试验验证。会议确定由各参与起草单位继续提供冲击试样试块,再进行试验,待试验数据收集齐后再确定各牌号不同温度下的冲击值。

参会代表对两项标准提出了许多积极意见,全国

铸造标准化技术委员会秘书长葛晨光研究员在会议上重申了标准制修订工作应坚持“严谨、科学、规范”

的原则，要充分保证标准质量。这两项标准的制定，对促进产业升级、优化产业结构具有重要指导作用。

。标准解读。

序号	标准号	标准名称	批准发布日期	实施日期	出版时间	全文
1	GB/T 11352—2009	一般工程用铸造碳钢件	2009-03-05	2009-09-01	2009-04	请点击
2	GB/T 6967—2009	工程结构用中、高强度不锈钢铸件	2008-12-31	2009-09-01	2009-04	请点击
3	GB/T 7233.1—2009	铸钢件 超声检测 第1部分：一般工程用途铸钢件	2009-10-30	2010-04-01	2010-03	请点击

。标准信息。

2013 年铸造标准制修订计划

序号	标准号	标准名称	代替标准
1	GB/T ×××××—××××	汽车车轮用铝合金铸件	
2	GB/T 15073—××××	铸造钛及钛合金	GB/T 15073—1994
3	GB/T 6614—××××	钛及钛合金铸件	GB/T 6614—1994
4	JB/T ×××××—××××	铝合金压铸件单位产品能源消耗限额	
5	JB/T ×××××—××××	饮用水系统零部件用黄铜铸件	
6	GB/T ×××××—××××	耐磨蚀钢铁铸件	
7	JB/T ×××××—××××	承压部件用耐腐蚀双相（奥氏体/铁素体）不锈钢铸件	
8	JB/T ×××××—××××	一般工程用耐腐蚀双相（奥氏体/铁素体）不锈钢铸件	
9	GB/T 14408—××××	一般工程与结构用低合金钢铸件	GB/T 14408—1993
10	GB/T 8492—××××	一般用途耐热钢和合金铸件	GB/T 8492—2002
11	GB/T 5613—××××	铸钢牌号表示方法	GB/T 5613—1995
12	GB/T 5611—1998	铸造术语	GB/T 5611—1998
13	GB/T 6414—××××	铸件 尺寸公差与机械加工余量	GB/T 6414—1999
14	JB/T ×××××—××××	铸造企业清洁生产综合评价	
15	GB/T ×××××—××××	低温铁素体球墨铸铁	
16	JB/T ×××××—××××	连续铸造铸铁空心型材	
17	JB/T ×××××—××××	铸造用高纯生铁	
18	JB/T ×××××—××××	铁型覆砂造型机	
19	JB/T 9219—××××	球墨铸铁 超声波声速测定方法	JB/T 9219—1999
20	JB/T ×××××—××××	摩托车用灰铸铁制动圈铸件	
21	JB/T ×××××—××××	潮模砂复配土	
22	JB/T ×××××—××××	铸造用发热保温冒口套	
23	GB/T ×××××—××××	熔模铸造碳钢件	JB/T 5100—1991
24	GB/T ×××××—××××	熔模精铸工艺 通用技术导则	
25	GB/T ×××××—××××	熔模精铸工艺 污染物的控制	

2013 年拟复审机械行业标准汇总

序号	标准号	标准名称	复审意见 (修订或废止)
1	JB/T 2980.1—1999	熔模铸造型壳高温热变形试验方法	
2	JB/T 2980.2—1999	熔模铸造型壳高温抗弯强度试验方法	
3	JB/T 4007—1999	熔模铸造涂料 试验方法	
4	JB/T 4153—1999	型壳高温透气性试验方法	
5	JB/T 4394—1999	稀土镁合金 稀土总量、硅、镁的化学分析方法	
6	JB/T 5105—1991	铸件模样 起模斜度	
7	JB/T 5106—1991	铸件模样型芯头 基本尺寸	
8	JB/T 5108—1991	铸造黄铜 金相	
9	JB/T 6246—1992	实验室震摆式筛砂仪	
10	JB/T 6247—1992	壳型高温抗弯强度试验仪	
11	JB/T 6248—1992	记录式发气性测定仪	
12	JB/T 6793—1993	冲天炉熔炼微机优化控制仪	
13	JB/T 6794—1993	型砂试验用模具	
14	JB/T 6953—1993	铸造冲天炉烟尘排放标准	
15	JB/T 6983—1993	铸件材料消耗工艺定额计算方法	
16	JB/T 6985—1993	铸造用镁橄榄石砂	
17	JB/T 7440—1994	压铸工艺参数测试仪	
18	JB/T 7441—1994	涡洗式洗砂仪	
19	JB/T 7528—1994	铸件质量评定方法	
20	JB/T 7699—1995	铸造用木制模样和芯盒技术条件	
21	JB/T 7946.1—1999	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金变质	
22	JB/T 7946.2—1999	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金过烧	
23	JB/T 7946.3—1999	铸造铝合金金相 铸造铝合金针孔	
24	JB/T 7946.4—1999	铸造铝合金金相 铸造铝铜合金晶粒度	
25	JB/T 9220.1—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 总则及一般规定	
26	JB/T 9220.2—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定二氧化硅量	
27	JB/T 9220.3—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 重铬酸钾容量法测定氧化亚铁量	
28	JB/T 9220.4—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 亚砷酸钾—亚硝酸钠容量法测定一氧化锰量	
29	JB/T 9220.5—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 氟化钠—EDTA 容量法测定三氧化二铝量	
30	JB/T 9220.6—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 DDTc 分离、EGTA 容量法测定氧化钙量	
31	JB/T 9220.7—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 高锰酸钾容量法测定氧化钙量	
32	JB/T 9220.8—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 DDTc 分离、EGTA 容量法测定氧化镁量	
33	JB/T 9220.9—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 磷钼钼黄甲基异丁基甲酮萃取光度法测定五氧化二磷量	
34	JB/T 9220.10—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 硫酸钡重量法测定硫量	
35	JB/T 9220.11—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 燃烧碘酸钾容量法测定硫量	
36	JB/T 9221—1999	铸造用湿型砂有效膨润土及有效煤粉试验方法	
37	JB/T 53440—1999	铸造用水洗天然硅砂 质量分等	

注：简述修订或者废止的理由。

待修订的铸造国家标准明细

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 1174—1992	铸造轴承合金
2	GB/T 1175—1997	铸造锌合金
3	GB/T 1177—1991	铸造镁合金
4	GB/T 2100—2002	一般用途耐蚀钢铸件
5	GB/T 6060.1—1997	表面粗糙度比较样块 铸造表面
6	GB/T 8063—1994	铸造有色金属及其合金牌号表示方法
7	GB/T 11346—1989	铝合金铸件 X 射线照相检验针孔（圆形）分级
8	GB/T 12214—1990	熔模铸造用硅砂、粉
9	GB/T 12215—1990	熔模铸造用铝矾土砂、粉
10	GB/T 13820—1992	镁合金铸件
11	GB/T 13822—1992	压铸有色金属试样
12	GB/T 14235.1—1993	熔模铸造模料 熔点测定方法（冷却曲线）
13	GB/T 14235.2—1993	熔模铸造模料 抗弯强度测定方法
14	GB/T 14235.3—1993	熔模铸造模料 灰分测定方法
15	GB/T 14235.4—1993	熔模铸造模料 线收缩率测定方法
16	GB/T 14235.5—1993	熔模铸造模料 表面硬度测定方法
17	GB/T 14235.6—1993	熔模铸造模料 酸值测定方法
18	GB/T 14235.7—1993	熔模铸造模料 流动性测定方法
19	GB/T 14235.8—1993	熔模铸造模料 粘度测定方法
20	GB/T 14235.9—1993	熔模铸造模料 热稳定性测定方法
21	GB/T 15056—1994	铸造表面粗糙度 评定方法
22	GB/T 15116—1994	压铸铜合金
23	GB/T 15117—1994	铜合金压铸件
24	GB/T 16253—1996	承压钢铸件
25	GB/T 16746—1997	锌合金铸件

注：有意愿参加标准制修订的单位，请与铸造标委会秘书处联系。

。活动预告。

第六届中国铸造质量标准论坛将于 2013 年 5 月 14—17 日在张家界召开

提高铸铁件质量，生产高端、高附加值的铸件，抢占国内国际铸件市场，是铸件生产企业为之追求的奋斗目标。继 2009 年首届中国铸造质量标准论坛对灰铸铁件、球墨铸铁件及金相检验标准进行宣贯后，又一批新的铸铁国家标准、行业标准相继批准发布。为更好地服务于企业，尽快发挥铸造标准的推动作用，促进我国铸铁件生产技术的不断进步。由全国铸

造标准化技术委员会、全国铸造学会质量标准工作委员会、中国铸造协会质量标准工作委员会联合主办的“第六届中国铸造质量标准论坛——铸铁件的最新生产工艺及质量控制”将于 2013 年 5 月 14—17 日举行。本次论坛将为全国众多铸铁件生产企业搭建新标准宣贯、新技术推广、质量管理经验交流的平台，通过相互交流学习，推动铸铁件生产及相关企业的共同

进步。现参会报名中……

报告内容及主讲嘉宾:

- (1) 概述高硅球墨铸铁的研究与应用, 张伯明
- (2) 国家标准《等温淬火球墨铸铁件》解读, ADI 的发展概况、性能及生产应用, 张忠仇
- (3) 国家标准《球墨铸铁件》、《球墨铸铁金相检验》、《灰铸铁件》、《灰铸铁金相检验》解读, 洪晓先
- (4) 近年来铸铁生产技术的不断进步, 万仁芳
- (5) 砂型铸造浇注系统的设计, 王泽华
- (6) 球墨铸铁件的超声相控阵检测, 吴铁明
- (7) 国家标准《蠕墨铸铁件》、《蠕墨铸铁金相检验》解读, 文景宝

- (8) 汽车铸件新产品开发及应用技术, 王成刚
- (9) 国家标准《可锻铸铁件》、《可锻铸铁金相检验》解读, 臧桂铭
- (10) 消除蠕墨铸铁件表面黑斑的研究, 钱坤才
- (11) 国家标准《消失模铸件质量评定方法》解读, 刘涛
- (12) 典型机床铸件的生产, 孙润超
- (13) 行业标准《实型铸铁件表面质量评定方法》解读, 李增民

联系人: 王玉杰

电话: 024-25852311-395 13940164900

传真: 024-25644943

E-mail: wyj@foundryworld.com

。标准购买指南。

国家标准、机械行业标准购买须知

国家标准由中国质检出版社统一出版, 机械行业标准由机械工业出版社统一出版, 需购买标准单行本者请直接与中国质检出版社读者服务部或机械工业出版社读者服务部联系

中国质检出版社读者服务部

地址: 北京市西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮编: 100045

电话: 010-68532852, 010-68517548

传真: 010-68511071

网址: www.spc.net.cn

机械工业出版社

地址: 北京市西城区百万庄大街 22 号

邮编: 100037

电话: 010-88379405, 010-88379778

传真: 010-68351729

网址: www.cmpbook.com

。国际标准化。

ISO TC17/SC11 第 28 次会议将在比利时鲁汶召开

ISO TC17/SC11 铸钢分技术委员会第 28 次会议将于 2013 年 6 月 18—19 日在比利时鲁汶召开。会议内容包括: ①会议开始; ②代表点名; ③宣布议程; ④汇报并讨论 14 项 ISO 标准 CD 的投票情况; ⑤SC11 分技术委员会范围复查投票的汇报; ⑥汇报 ISO

12725 复审的进展情况; ⑦为新工作组确定项目负责人; ⑧热处理工艺技术规范的发展; ⑨ISO TC17/SC11 新工作项目的提议; ⑩确定下次会议的会议时间和地点; ⑪汇报 ISO TC17AG 的活动; ⑫其他事项; ⑬投票表决。

国际标准化组织国内技术对口单位落户深圳

2013 年 2 月 25 日, 经国际标准化组织 (ISO) 和国家标准化管理委员会同意, 国家标准化组织发展中国家事务委员会 (ISO/DEVCO) 国内技术对口单位正式落户深圳, 该技术对口单位日常工作由深圳市市场监督管理局承担。此举不仅是对深圳标准化工作的肯定, 而且将极大提升深圳乃至我国国际标准化工作的整体能力和水平。

国际标准化组织是目前世界上最大、最有权权威性的国际标准化专门机构。国际标准反映了国际上比较先进的科学技术和生产水平, 是沟通国际经济合作的桥梁, 也是保证国际贸易公平竞争、维护国际市场正常秩序的基本要求和准则。近年来, 国际标准在促进技术进步和贸易交流等方面发挥越来越重要的作用, 在国际上的影响力也越来越大。国际标准化组织发展中国家事务委员会 (ISO/DEVCO) 成立于 1961 年, 是国际标准化组织 (ISO) 常设的三个政策委员会之一。ISO/DEVCO 主要是在发展中国家指导进行 ISO 的工作。

ISO/DEVCO 国内技术对口单位成立后, 将着手以下几方面工作: 一是持续追踪 ISO/DEVCO 相关政策; 二是追踪并研究 ISO/DEVCO、国际标准组织以及区域性组织针对发展中国家标准化工作的相关政策; 三是为国家标准委参与 ISO/DEVCO 工作提供有效技术支持; 四是开展 DEVCO 相关课题研究, 增强我国在发展中国家和国际标准化组织的影响力。

国际标准化组织秘书长罗博·斯蒂尔称, 深圳将科技创新和标准化工作紧密结合的实践给他留下了深刻印象。“ISO 希望尽最大努力满足市场需求, 尽量保证为全球可持续发展提供解决方案, 最关键的目标就是帮助企业通过制定标准和参与标准化活动增加销售、降低成本、提升价值, 更好适应市场需求。”

国标委主任陈钢表示, 深圳国际标准化工作水平居全国前列, 希望深圳积极跟踪 ISO/DEVCO 政策, 推动我国实质性参与 ISO/DEVCO 活动, 增强中国在发展中国家和国际标准化组织中的影响力, 为中国参与国际标准化活动提供有效技术支撑。

全国铸造标准化技术委员会简介

全国铸造标准化技术委员会是国家标准化委员会领导下的全国性的铸造标准化工作机构, 负责我国铸造领域的标准化技术管理工作 and 国际标准化组织 (ISO) 铸造领域标准化的国内技术归口管理工作, 具有技术权威性。全国铸造标准化技术委员会成立于 1985 年, 秘书处挂靠在沈阳铸造研究所。全国铸造标准化技术委员会负责铸钢、铸铁、铸造有色合金、造型材料、压力铸造、熔模精铸、通用基础与工艺、检测器具等领域的国家标准和行业标准项目的立项, 组织对铸造国家标准和行业标准的制定、修订、审查、报批和复审工作。

铸造标准化通讯

2013 年第 2 期 (总第 2 期)

责任编辑: 刘闯

地址: 沈阳市铁西区云峰南街 17 号 (110022)

电话: 024-25852311-395

传真: 024-25644943

E-mail: liuc@foundryworld.com