

ICS 65.160  
X 94  
备案号:62743—2018

**YC**

# 中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.6—2018  
代替 YC/T 10.6—2006

---

## 烟草机械 通用技术条件 第 6 部分:铸造碳钢件

Tobacco machinery—General requirements—  
Part 6: Carbon steel castings

2018-04-03 发布

2018-04-15 实施

---

国家烟草专卖局 发布

中华人民共和国烟草  
行业 标准  
烟草机械 通用技术条件  
第 6 部分:铸造碳钢件  
YC/T 10.6—2018

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2018 年 10 月第一版

\*

书号: 155066 · 2-44494

版权专有 侵权必究

## 前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为 16 部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配；
- 第 16 部分：不锈钢件抛光、拉丝。

本部分为 YC/T 10 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.6—2006《烟草机械 通用技术条件 第 6 部分：铸造碳钢件》，与 YC/T 10.6—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了“优选采用的铸件牌号及化学成分”的要求（见表 1，2006 年版的表 1）；
- 修改了“力学性能”的要求（见表 2，2006 年版的表 2）；
- 修改了“力学性能规定”的范围（见 3.2，2006 年版的 3.2）；
- 修改了铸件图样上未注尺寸公差等级要求（见 3.3，2006 年版的 3.3）。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会烟机分技术委员会(SAC/TC 144/SC 3)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司、上海烟草机械有限责任公司、常德烟草机械有限责任公司、许昌烟草机械有限责任公司、秦皇岛烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人：何子瑜、赵一钢、李红宾、邓钢锋、朱成生、国学英、徐庆涛、胡淑云、竺海斌、郑根甫、侯敬芬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.6—1993、YC/T 10.6—2006。

## 烟草机械 通用技术条件

### 第 6 部分：铸造碳钢件

#### 1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械铸造碳钢件的技术要求、试验方法和检验规则。  
本部分适用于烟草机械产品砂型铸造的铸造碳钢件(以下简称铸件)。

#### 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 6060.1—1997 表面粗糙度比较样块 铸造表面

GB/T 6414—2017 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量

GB/T 11352—2009 一般工程用铸造碳钢件

JB/T 5105 铸件模样 起模斜度

#### 3 一般要求

3.1 优选采用的铸件牌号及化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 优选采用的铸件牌号及化学成分

牌号	质量分数≤/%										
	C	Si	Mn	S	P	残余元素					残余元素总量
						Ni	Cr	Cu	Mo	V	
ZG200-400	0.20	0.60	0.80	0.035	0.035	0.40	0.35	0.40	0.20	0.05	1.00
ZG230-450	0.30		0.90								
ZG270-500	0.40										
ZG310-570	0.50										
ZG340-640	0.60										
注 1: 对上限减少 0.01% 的碳, 允许增加 0.04% 的锰, 对 ZG200—400 的锰最高至 1.00%, 其余四个牌号锰最高至 1.20%。 注 2: 除另有规定外, 残余元素不作为验收依据。											

3.2 铸件的力学性能应符合表 2 的规定。其中断面收缩率和冲击吸收功, 如需方要求时, 由供方选择其中之一。