



# 中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.4—2018  
代替 YC/T 10.4—2006

---

## 烟草机械 通用技术条件 第 4 部分:灰铸铁件

Tobacco machinery—General requirements—  
Part 4: Grey iron castings

2018-04-03 发布

2018-04-15 实施

---

国家烟草专卖局 发布

## 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 4 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 10.4—2006《烟草机械 通用技术条件 第 4 部分：灰铸铁件》，与 YC/T 10.4—2006 相比，除编辑性修改外，主要修改了铸件图样上未注尺寸公差等级要求（见 3.2，2006 年版的 3.2）。

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 10.4—1993、YC/T 10.4—2006。

## 烟草机械 通用技术条件

### 第 4 部分：灰铸铁件

#### 1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械灰铸铁件的技术要求、试验方法和检验规则。

本部分适用于烟草机械产品砂型(或导热性与砂型相当的铸型)铸造的灰铸铁件(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 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法

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 9439—2010 灰铸铁件

JB/T 5105 铸件模样 起模斜度

JB/T 7945 灰铸铁力学性能试验方法

#### 3 一般要求

3.1 铸件的牌号及力学性能应符合 GB/T 9439—2010 中第 4 章的规定,其中优选采用的牌号和单铸试棒的最小抗拉强度见表 1。

表 1 优选采用的铸件牌号及单铸试棒的最小抗拉强度

牌 号	最小抗拉强度 $R_m$ MPa
HT150	150
HT200	200
HT250	250
HT300	300
HT350	350

3.2 铸件的几何形状和尺寸应符合图样规定,尺寸公差应在 GB/T 6414—2017 表 2 中选用,并在图样中标注,如选用 DCTG11 级,则标注:铸件尺寸公差按 GB/T 6414-DCTG11。在图样上未注明铸件尺寸公差时,按 GB/T 6414—2017 中的 DCTG12 级。

3.3 铸件外圆角半径  $R$  按表面的小边尺寸确定,一般不大于小边尺寸的 1/12,但不小于 2 mm;同一铸件应尽量减少  $R$  值的数量。

3.4 铸件内圆角半径  $r$  一般在两壁平均壁厚的 1/3~1/2 间选取:

$$r = (1/2 \sim 1/3) \times [(a + b)/2] \dots\dots\dots (1)$$