

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.4—92

冶金设备制造通用技术条件 高锰钢铸件

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

中华人民共和国冶金行业标准

冶金设备制造通用技术条件 高锰钢铸件

YB/T 036.4—92

1 主题内容与适用范围

本标准规定了高锰钢铸件技术要求、试验方法、检验规则、包装标志和质量证明书。

本标准适用于冶金设备(包括矿山、冶炼等)及零部件的承受冲击磨损作用的高锰钢铸件。

2 引用标准

GB 223 钢铁及合金化学分析方法

GB 228 金属拉伸试验方法

GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法

GB 231 金属布氏硬度试验方法

GB 5680 高锰钢铸件技术条件

GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面

GB 6394 金属平均晶粒度测定方法

YB/T 036.21 冶金设备制造通用技术条件 包装

3 技术要求

3.1 铸造高锰钢分为五种牌号,其化学成分应符合表1的规定。

表 1

%

牌 号	化 学 成 分						适用范围
	C	Mn	Si	S	P	Cr	
ZGMn 13-1	1.10~1.50	11.00~14.00	0.30~0.80	≤0.04	≤0.09	—	低冲击件
ZGMn 13-2	1.00~1.40				≤0.09	—	普通件
ZGMn 13-3	0.90~1.30				≤0.08	—	复杂件
ZGMn 13-4	0.90~1.20		≤0.07		—	高冲击件	
ZGMn 13-5	0.90~1.30		0.30~0.60		≤0.07	1.50~2.50	特殊耐磨件

3.2 铸件材质牌号应在图样或订货协议中规定,如无规定时,则由制造厂根据铸件用途来决定。

3.3 铸件必须进行水韧处理,水韧处理后试样的力学性能应符合表2规定。