

附件 3

送审阶段——征求意见汇总处理表

标准名称：金属切削机床球墨铸铁件技术条件

负责编制单位：沈阳银丰机床铸造有限公司

承办人：韩亚伟

2025 年 5 月 7 日填写

序号	标准章节条款	意见内容	修改为	提出意见单位	处理结果
1	1 范围 本文件适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的金属切削机床用普通和低合金球墨铸铁件制造与验收。	本文件适用范围的范围的描述不够全面	1 范围 本文件适用于砂型或导热性与砂型相当的铸型中铸造的金属切削机床用球墨铸铁件制造与验收。硅固溶强化铸铁件可参考执行。	中国铸造协会赵鲁生 河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝	采纳
2	3 术语定义	增加定义	3.1 金属切削机床用球墨铸铁铸件 床身、立柱、横梁、导轨、滑块、滑台、滑枕、摇篮体	河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝	采纳
3	4 球墨铸铁牌号	更改使标准更加严谨	4 牌号 铸件的球墨铸铁牌号应按 GB/T 5612 的规定执行。	中国铸造协会 薛纪二	采纳
4	无 QT700-2 的力学性能	缺少 QT700-2 的力学性能	6.1.1.1 铸件力学性能表 1。 6.1.2 附铸试样的力学性能表 2 中增加 QT700-2 的力学性能	芜湖久弘重工股份有限公司何文东	采纳
5	取消QT550-5	在实际生产中应用不广泛	6.1.1.1 铸件力学性能表 1。 6.1.2 附铸试样的力学性能表 2 中取消 QT550-5 的力学性能	芜湖久弘重工股份有限公司何文东	采纳

6	6.1.2 附铸试样的力学性能	6.1.2.2 附铸试样中卫队取样位置进行规定	6.1.2 附铸试样的力学性能及取样位置 增加取样位置示意图	中国铸造协会赵鲁生	采纳
7	6.2 石墨形态	石墨形态描述过于片面	6.2 金相组织 6.2.1 石墨形态 6.2.1.1 铸件单铸试样的石墨以球状为主，球化级别应不低于GB/T 9441 — 2021规定的球化级别 3 级。石墨大小应达到 GB/T 9441 - 2021 规定的 5 级以上。 6.2.1.2 如有特殊要求，球化级别和石墨大小级别宜由供需双方商定。 6.2.2 金相组织 壁厚大于 30 mm铸件碳化物不应大于 1 %。壁厚小于 30 mm铸件碳化物不应大于 3 %。	武汉武重铸锻有限公司 潘密	采纳
8	6.6.4 铸件表面粗糙度应按以下要求执行：	规定重复	取消 6.6.4 铸件表面粗糙度应按以下要求执行：中的表 4	河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝	采纳
9	6.8 时效处理	与后面 10 复验条款对应	6.8 热处理与时效处理	中国铸造协会 薛纪二	采纳

10	<p>7.1 总则</p> <p>试样应代表铸件。使用何种试样(单铸、附铸、本体试样)选取应由供需双方商定。当铸件重量超过 2000 kg且主要壁厚超过 200 mm时应采用附铸试样取样。</p>	描述不精确	<p>7.1 总则</p> <p>试样(单铸、附铸、本体试样)选取应由供需双方商定。当铸件重量超过 2000 kg且主要壁厚超过 200 mm时应采用附铸试样取样。</p>	中国铸造协会 薛纪二 河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝	采纳
11	7.3 附铸试块	具体明白规范附铸试块的取样位置	<p>7.3 附铸试块</p> <p>附铸试块的取样位置见图 5-1、5-2</p> <p>增加取样位置示意图</p>	中国铸造协会赵鲁生	采纳
12	8.3 金相检验	明确试样种类	<p>8.3 金相检验</p> <p>铸件试样金相检验应按 GB/T 9441 的规定执行。</p>	中国铸造协会 薛纪二	采纳
13	<p>8.5 化学成分 8.5.1 化学成分检验应在本批次试样上或直接在铸件上有代表性部位取样。</p> <p>8.5.2 光谱化学分析应按 GB/T 4336 的规定执行。</p> <p>8.5.3 铸件常规化学成分分析方法应按 GB/T 223.3、GB/T 223.4 和 GB/T 223.60 的规定执行。</p>	整体整合修改该条款	<p>8.5 化学成分</p> <p>8.5.1 当需方对铸件化学成分有要求时,则应按需方技术要求的规定执行。如需方技术要求中无规定时,化学成分检验可由供方自行确定。</p> <p>8.5.2 化学成分分析应按 GB/T 223.3、GB/T 223.4、GB/T 223.60 和GB/T 4336 的规定执行。</p>	中国铸造协会 薛纪二	采纳

14	8.6 表面质量 铸件表面应用目测方法按 T/CFA0201032-2024 金属切屑机床铸件表面质量规定进行。	精简标准	8.6 表面质量 铸件表面应用目测方法按 T/CFA0201032-2024 进行。	中国铸造协会 薛纪二	采纳
15	9.3.1 对带有导轨的重要铸件的硬度检验应逐件进行	明确硬度应满足的标准	9.3.1 对带有导轨的重要铸件的硬度检验应逐件进行, 应满足表 B.1。	中国铸造协会 薛纪二	采纳
16	9.6 化学成分 当需方对铸件化学成分有要求时, 则应按需方技术要求的規定执行。如需方技术要求中无规定时, 化学成分检验可由供方自行确定。一般情况下, 化学成分的检验次数同拉伸强度的检验次数。	整体整合修改该条款	9.6 化学成分 化学成分分析检验应按本文件 8.5 规定执行。	中国铸造协会 薛纪二	采纳
17	9.7 重量公差 铸件的重量公差按本文件 5.8 的要求执行。	条款更严谨	9.7 重量公差 铸件的重量公差检验按本文件 5.8 的要求执行。	中国铸造协会 薛纪二	采纳
18	10.3 试验结果的评定与复验	条款更严谨	10.3 判定与复验	中国铸造协会 薛纪二	采纳
19	导轨面的硬度应符合表B.1 的规定。	更改表 B.1 增加球铁牌号, 使标准更加严谨	具体见表B.1 的规定。	中国铸造协会 薛纪二 河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝 武汉武重铸锻有限公司 潘密	采纳

20	B. 2. 4 采用表面淬火处理的导轨，淬火前的硬度应符合有关标准或技术文件的要求，淬火后的表面硬度应符合图样或有关文件中规定。	取消该条款，淬火处理和铸件毛坯无关		中国铸造协会 薛纪二	采纳
21	表 B. 2 导轨表面硬度公差		表B. 2 导轨表面硬度公差 导轨长度/mm ≤2500硬度公差由20改为±10	河南省金太阳精密铸造股份有限公司 邢贝贝 武汉武重铸锻有限公司 潘密	采纳

说明：1. 处理结果分三种：采纳、部分采纳、未采纳；
2. 处理结果为“部分采纳”或“未采纳”时，应当说明理由。

第 页 共 页