

ICS 23.080

J 71

备案号: 45521—2014



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6880.3—2014

代替 JB/T 6880.3—1993

泵用铸件 第 3 部分: 泵用抗磨蚀白口铸铁件

Castings for pumps

—Part 3: Erosive wear-resistant white iron castings of pumps

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 牌号.....	1
4 技术要求.....	2
4.1 制造.....	2
4.2 化学成分.....	2
4.3 热处理.....	2
4.4 金相组织.....	2
4.5 力学性能.....	2
4.6 几何形状和尺寸.....	3
4.7 尺寸公差.....	3
4.8 错型值.....	4
4.9 机械加工余量.....	4
4.10 铸件重量公差.....	6
4.11 表面质量.....	6
4.12 缺陷.....	6
4.13 特殊要求.....	6
4.14 缺陷的修补.....	6
5 试验方法.....	6
6 检验规则.....	7
7 验收项目.....	7
8 标志、包装、运输和贮存.....	7
附录 A（资料性附录）泵用抗磨蚀白口铸铁件热处理规范.....	8
附录 B（资料性附录）泵用抗磨蚀白口铸铁件的金相组织.....	9
图 1 叶轮结构图.....	4
图 2 蜗形体结构.....	5
表 1 铸件的牌号和化学成分.....	2
表 2 铸件的硬度.....	3
表 3 铸件一般部位的尺寸公差和壁厚尺寸公差.....	3
表 4 叶轮各部位尺寸公差.....	4
表 5 蜗形体尺寸公差.....	5
表 6 其余过流部位尺寸公差.....	5
表 7 铸件各部位表面粗糙度.....	6
表 A.1 泵用抗磨蚀白口铸铁件热处理规范.....	8
表 B.1 泵用抗磨蚀白口铸铁件的金相组织.....	9

前 言

JB/T 6880《泵用铸件》分为三个部分：

- 第1部分：泵用灰铸铁件；
- 第2部分：泵用铸钢件；
- 第3部分：泵用抗磨蚀白口铸铁件。

本部分为JB/T 6880的第3部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 6880.3—1993《泵用抗磨白口铸铁件》，与JB/T 6880.3—1993相比主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 增加了引用标准中化学成分检验和硬度试验的标准（见第2章）；
- 修改了牌号中的代号，删除2个牌号KmTBMn2W2、KmTBMn5Mo2，增加11个牌号BTMCr12、BTMCr15Mo2Ni1、BTMCr20Mo2Ni1、BTMCr25Ni2、BTMCr27、BTMCr26Mo2Ni2、BTMCr31、BTMCr36、BTSCr28Mo2Ni2Cu2、BTSCr30Mo2、BTSCr36Mo2Ni2Cu（见表1，1993年版表1）；
- 增加了铸件热处理的规定（见4.3）；
- 删除了表2（1993年版表2）；
- 修改了壁厚尺寸公差和铸件基本尺寸分档（见表3，1993年版表4）；
- 修改了叶轮各部位尺寸公差的基本尺寸分档（见表4，1993年版表5）；
- 修改了蜗形体尺寸公差的基本尺寸分档（见表5，1993年版表6）；
- 修改了机械加工余量的规定（见4.9，1993年版4.8）；
- 修改了过流部位表面粗糙度精度（见表7，1993年版表8）；
- 增加了化学成分的分析方法（见5.1）；
- 修改了5.1，将其移到检验规则中（见6.2，1993年版5.1）；
- 修改了检验规则中的硬度检验的规定（见6.4，1993年版6.2、6.3和6.4）；
- 修改了附录A（见附录A，1993年版附录A）；
- 修改了铸件金相组织的规定（见附录B，1993年版4.3）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国泵标准化技术委员会（SAC/TC211）归口。

本部分起草单位：石家庄强大泵业集团有限责任公司、嘉利特荏原泵业有限公司、襄樊五二五泵业有限公司、石家庄工业泵厂有限公司、山东双轮股份有限公司、南京蓝深制泵集团股份有限公司、上海凯士比泵有限公司、昆明水泵厂有限公司、合肥华升泵阀有限责任公司、上海电力修造总厂有限公司、湖南湘电长沙水泵有限公司、浙江华泵科技有限公司。

本部分主要起草人：张山纲、曲景田、赵强、李春海、王家斌、黄学军、潘再兵、何峰、巫建波、潘国民、厉浦江、陈潜、张崇恩。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6880.3—1993。

泵用铸件

第 3 部分：泵用抗磨蚀白口铸铁件

1 范围

JB/T 6880 的本部分规定了泵用抗磨蚀白口铸铁件（以下简称铸件）的牌号、技术要求、试验方法、检验规则、验收项目、标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于泵的过流部件。

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 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α -安息香肟重量法测定钼量
- GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.64 钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.69 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法
- GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺）
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分：试验方法
- GB/T 5612 铸铁牌号表示方法
- GB/T 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面
- GB/T 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量
- GB/T 8263—2010 抗磨白口铸铁件
- GB/T 9439—2010 灰铸铁件
- GB/T 11351—1989 铸件重量公差

3 牌号

铸件的牌号表示方法符合 GB/T 5612 的规定，铸件的牌号和化学成分见表 1。

表 1 铸件的牌号和化学成分

牌 号	化学成分（质量分数，%）								
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu	S≤	P≤
BTMCr12	2.8~3.3	≤0.8	≤1.5	11.0~14.0	≤3.0	≤2.0	≤1.2	0.06	0.10
BTMCr15Mo3	2.8~3.2	≤0.8	≤1.5	14.0~18.0	2.6~3.2	—	≤1.2	0.06	0.10
BTMCr15Mo2Ni1	2.7~3.0	≤0.8	≤1.0	14.0~18.0	1.5~2.0	0.5~1.3	≤1.2	0.06	0.06
BTMCr20Mo2Ni1	2.7~3.0	≤0.8	≤1.5	19.0~22.0	1.5~2.0	0.5~1.3	≤1.2	0.06	0.06
BTMCr25Ni2	2.0~2.4	≤0.7	≤1.0	23.0~26.0	≤0.3	2.0~2.5	≤0.5	0.04	0.04
BTMCr27	2.8~3.2	≤0.7	≤1.5	26.0~28.0	≤1.2	0.5~1.0	≤0.5	0.06	0.08
BTMCr26Mo2Ni2	2.5~2.8	≤0.7	≤1.5	25.0~27.0	1.0~2.0	1.0~2.0	≤1.0	0.04	0.04
BTMCr31	4.4~4.6	≤1.0	≤2.5	30.0~33.0	≤3.5	≤1.0	—	0.06	0.10
BTMCr36	4.9~5.3	≤0.8	≤1.0	35.0~38.0	≤4.0	≤1.0	—	0.06	0.10
BTSCr28Mo2Ni2Cu2	1.40~1.65	1.2~1.7	≤1.5	27.0~29.0	2.0~2.5	2.0~2.5	1.5~2.0	0.06	0.15
BTSCr30Mo2	0.80~1.30	1.2~1.7	≤1.0	29.0~31.0	1.5~2.5	—	—	0.06	0.06
BTSCr36Mo2Ni2Cu	1.70~2.10	1.2~1.7	≤1.5	35.0~40.0	2.0~2.5	2.0~2.5	1.5~2.0	0.06	0.15
注 1：牌号中对于因铸件尺寸和厚度较大，为确保铸件硬度添加的提高淬透性的 Mn、Mo、Ni、Cu 等元素，建议不大于某一含量，具体含量由供方确定，并非必须添加元素。									
注 2：各牌号中允许加入 V、Ti、Nb、B、Re 等元素。									

4 技术要求

4.1 制造

- 4.1.1 铸件的熔炼方法和铸造方法应符合 GB/T 8263—2010 中 5.1 的规定。
- 4.1.2 如果铸件的某些部位需要局部强化或有其他特殊要求，则需方要预先说明，并提供标记明确的图样。

4.2 化学成分

铸件的化学成分应符合表 1 的规定。

4.3 热处理

- 4.3.1 供货的铸件状态，可选择 GB/T 8263—2010 中 5.2.1 所述铸件状态之一。铸件的热处理规范参见附录 A。
- 4.3.2 除供需双方另有规定外，供方可根据铸件的技术要求和使用条件，选择对使用最有利的热处理规范和供货状态。

4.4 金相组织

一般情况下，金相组织不作为铸件验收依据。如果需方对金相组织有要求时，参见附录 B 的规定。

4.5 力学性能

- 4.5.1 铸件的硬度应符合表 2 的规定，或者符合供需双方达成的协议。
- 4.5.2 除硬度外，铸件的其他力学性能，如果需方有要求，其试验方法和性能指标由供需双方商定。

表 2 铸件的硬度

牌 号	铸态或铸态并去应力处理		软化退火态		硬化态或硬化回火态	
	HRC	HB	HRC	HB	HRC	HBW
BTMCr12	≥46	≥450	≤41	≤400	≥58	≥650
BTMCr15Mo3	≥46	≥450	≤41	≤400	≥58	≥650
BTMCr15Mo2Ni1	≥46	≥450	≤41	≤400	≥58	≥650
BTMCr20Mo2Ni1	≥46	≥450	≤41	≤400	≥58	≥650
BTMCr25Ni2	≥46	≥450	≤41	≤400	≥55	≥540
BTMCr27	≥46	≥450	≤41	≤400	≥58	≥650
BTMCr26Mo2Ni2	50~55	490~560	—	—	—	—
BTMCr31	≥50	≥490	—	—	≥62	≥740
BTMCr36	≥50	≥490	—	—	≥62	≥740
BTSCr28Mo2Ni2Cu2	≥38	≥350	—	—	41~49	380~470
BTSCr30Mo2	—	280~380	—	—	—	280~380
BTSCr36Mo2Ni2Cu	≥41	≥380	—	—	41~49	380~470
注 1：铸件断面深度 40%处的硬度应不低于表面硬度的 92%。						
注 2：对于一些有强度和韧性要求的铸件，允许降低硬度指标，具体硬度值由供需双方协商。						

4.6 几何形状和尺寸

铸件的几何形状和尺寸应符合图样的要求。

4.7 尺寸公差

4.7.1 一般部位尺寸公差应不低于表 3 的规定。

表 3 铸件一般部位的尺寸公差和壁厚尺寸公差 单位为毫米

铸件基本尺寸	一般部位 尺寸公差	壁厚尺寸公差		
		铸件基本尺寸		
		≤630	630~1 600	>1 600
≤10	±1.4	±1.4	—	—
>10~16	±1.5	±1.5	—	—
>16~25	±1.6	±1.6	±2.0	±2.3
>25~40	±1.8	±1.8	±2.3	±2.5
>40~63	±2.0	±2.0	±2.5	±2.8
>63~100	±2.2	±2.2	±2.8	±3.0
>100~160	±2.5	±2.5	±3.0	±3.5
>160~250	±2.8	±2.8	±3.5	±4.0
>250~400	±3.1	—	±4.0	±4.5
>400~630	±3.5	—	—	—
>630~1 000	±4.0	—	—	—
>1 000~1 600	±4.5	—	—	—
>1 600~2 500	±5.0	—	—	—
>2 500~4 000	±6.0	—	—	—

4.7.2 当表 3 规定的尺寸公差不能满足要求时, 应按 GB/T 6414—1999 中附录 A 规定的工艺方法所能达到的公差等级, 在图样或双方商定的协议中注明。

4.7.3 过流部位尺寸公差应符合如下规定:

- a) 叶轮尺寸公差符合表 4 的规定;
- b) 蜗形体尺寸公差符合表 5 的规定;
- c) 其余过流部位尺寸公差符合表 6 的规定。

4.8 错型值

铸件错型值应在表 3~表 6 规定的尺寸公差之内。需要进一步限制错型值时, 应在图样或协议中注明。

4.9 机械加工余量

铸件的机械加工余量 (RMA) 等级应选择 GB/T 6414—1999 表 2 中的 F 级~H 级。特殊要求在图样或技术文件 (包括协议) 中注明。

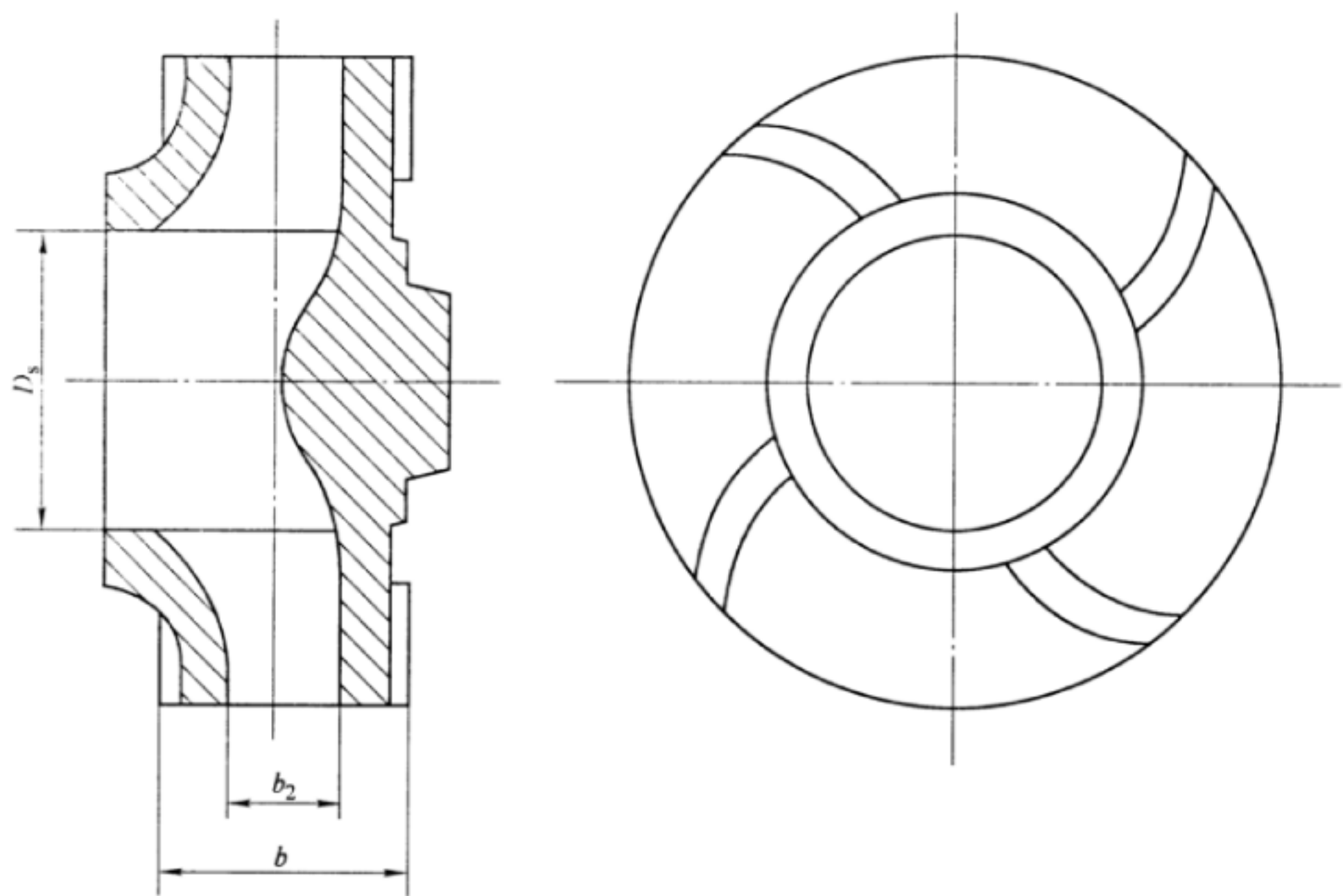


图 1 叶轮结构图

表 4 叶轮各部位尺寸公差 单位为毫米

部 位		出水口宽度 b_2												
基本尺寸	大于	—	25	40	63	100	160	250	400	630				
	至	25	40	63	100	160	250	400	630	—				
尺寸公差		+1.0 -0.5	+1.5 -0.5	+2.0 -0.5	+2.5 -0.5	+3.0 -0.5	+3.5 -0.5	+4.0 -0.5	+4.5 -0.5	+5.0 -0.5				
部 位		进水口直径 D_s					叶轮宽度 b							
基本尺寸	大于	—	100	250	400	630	—	40	63	100	160	250	400	630
	至	100	250	400	630	—	40	63	100	160	250	400	630	—
尺寸公差		+2.0 -1.0	+3.0 -1.5	+4.0 -2.0	+5.0 -2.5	+1.0% -0.5%	+1.0 -1.6	+1.0 -1.8	+1.0 -2.2	+1.0 -2.6	+1.0 -3.0	+1.0 -3.4	+1.0 -4.0	+1.0 -5.0

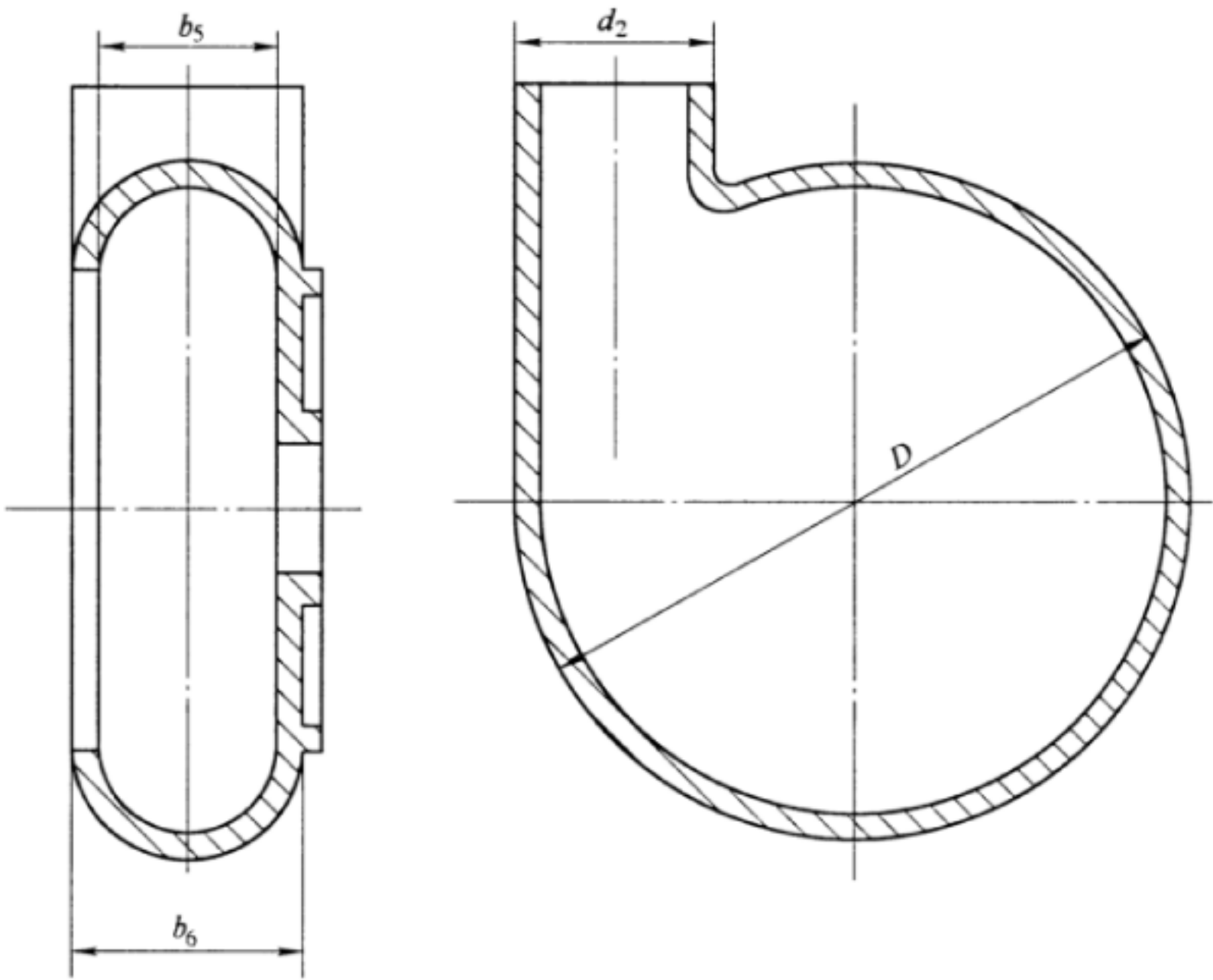


图 2 蜗形体结构

表 5 蜗形体尺寸公差 单位为毫米

部 位		蜗形体内腔尺寸宽度 b_5^a										
基本尺寸	大于	—	40	63	100	160	250	400	630			
	至	40	63	100	160	250	400	630	—			
尺寸公差		+1.5 -1.0	+2.0 -1.0	+2.5 -1.0	+3.0 -1.0	+3.5 -1.0	+4.0 -1.0	+4.5 -1.0	+5.0 -1.0			
部 位		护套蜗形体外廓尺寸 D 、 d_2 、 b_6										
基本尺寸	大于	—	40	63	100	160	250	400	630	1 000	1 600	2 500
	至	40	63	100	160	250	400	630	1 000	1 600	2 500	—
尺寸公差		0 -1.4	0 -1.8	0 -2.2	0 -2.6	0 -3.0	0 -3.4	0 -3.8	0 -4.2	0 -4.6	0 -5.0	0 -5.4
^a 对于双蜗壳产品，蜗壳内腔宽度指护套蜗壳内腔宽度；对于单蜗壳产品，蜗壳内腔宽度指泵体、泵盖蜗壳内腔宽度。												

表 6 其余过流部位尺寸公差 单位为毫米

铸件基本尺寸		过流部位尺寸公差
大于	至	
—	10	±0.5
10	16	±0.8
16	25	±1.2
25	40	±1.8
40	63	±2.0
63	100	±2.2
100	160	±2.5
160	250	±2.8

表 6 其余过流部位尺寸公差（续）

铸件基本尺寸		过流部位尺寸公差
大于	至	
250	400	±3.0
400	630	±3.5
630	1 000	±4.0
1 000	1 600	±4.5
1 600	2 500	±5.0
2 500	4 000	±6.0

4.10 铸件重量公差

- 4.10.1 铸件重量公差应不低于 GB/T 11351—1989 中 MT11 级的规定。
- 4.10.2 铸件重量的上偏差和下偏差需要进一步严格要求时，应在图样或协议中注明。
- 4.10.3 当铸件重量公差作为验收依据时，应在图样或协议中注明。

4.11 表面质量

- 4.11.1 铸件的表面粗糙度，如果在图样上未进行标注，应不低于表 7 中的规定。

表 7 铸件各部位表面粗糙度

部 位	过流部位	外观表面	
铸件最大尺寸 mm	任何尺寸	≤500	>500
表面粗糙度 Ra μm	25	50	100

- 4.11.2 铸件上的型砂、芯砂应清除干净，浇冒口、毛刺、多肉、结疤、粘砂等应清除磨平。

4.12 缺陷

- 4.12.1 铸件不允许有影响装配和使用性能的裂纹、冷隔、缩松等缺陷存在。
- 4.12.2 铸件经过加工后，属下列类型的零件部位，不允许残留铸造缺陷，不允许焊补：
 - a) 动摩擦部位，如装填料处的轴套、缸体内孔等摩擦表面；
 - b) 动密封部位，如密封环、平衡盘等密封表面；
 - c) 安全性要求高的部位。

4.13 特殊要求

需方对水压试验、气压试验、无损检测等有特殊要求时，应在图样中注明或在订货协议时商定。

4.14 缺陷的修补

- 4.14.1 铸件在确保使用强度和不因铸件的焊补而影响铸件最终质量的情况下，允许进行焊补。
- 4.14.2 铸件加工后的表面和非加工表面出现的铸造缺陷，如果不涉及强度并且修补能满足使用寿命的情况下，允许以金属填补剂进行修补。

5 试验方法

- 5.1 化学成分的分析方法，按 GB/T 223.11、GB/T 223.18、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.26、

GB/T 223.28、GB/T 223.59、GB/T 223.60、GB/T 223.64、GB/T 223.68、GB/T 223.69 的规定进行，也可以使用光谱分析法等现代仪器分析方法。

5.2 硬度试验方法应符合 GB/T 230.1 和 GB/T 231.1 的规定。

5.3 除硬度外，如需方对铸件的其他力学性能有要求时，试验方法按供需双方商定的协议进行。

5.4 金相检验试块随铸件同时铸出，也可以从铸件上制取。试块需随铸件同炉进行热处理。

5.5 铸件公称重量的确定方法，应符合 GB/T 11351—1989 中 3.2 的规定。

5.6 铸件表面粗糙度的检验，按 GB/T 6060.1 选定的比较样块进行检验。

5.7 铸件表面缺陷的检验，应符合 GB/T 9439—2010 中 7.8 的规定。

5.8 特殊要求的检验，根据 4.13 的规定，按供需双方商定的协议或有关规定进行检验。

6 检验规则

6.1 铸件的检验权利、检验地点、批量划分，按 GB/T 9439—2010 中 10.1、10.2 和 10.3 的规定。

6.2 检验批的划分应符合 GB/T 8263—2010 中 7.3 的规定。

6.3 铸件的化学成分检验，每炉（次）作为一个批次。每批次取一个试样进行化学成分检验。

6.4 铸件的硬度检验符合 GB/T 8263—2010 中 7.5 的规定。

6.5 铸件金相检验由供需双方商定。

6.6 铸件的几何形状、尺寸公差按 4.6 和 4.7 的要求进行检验，首批铸件应逐件进行检验。批量铸件可以抽检，抽检方法按供需双方商定进行。

6.7 错型值按 4.8 的要求逐件检验。

6.8 机械加工余量按 4.9 的要求进行检验。

6.9 铸件重量公差按 4.10 的要求进行抽检。

6.10 铸件表面质量按 4.11 的要求逐件检验。

6.11 铸件缺陷的检验按 4.12 的要求逐件检验。

6.12 特殊要求的检验按 4.13 的要求逐件检验。

6.13 铸件修补的检验按 4.14 的要求逐件检验。

7 验收项目

铸件出厂验收项目：

- a) 几何尺寸；
- b) 表面质量；
- c) 铸件缺陷；
- d) 硬度；
- e) 图样中要求的项目；
- f) 供需双方协议中商定的其他项目。

8 标志、包装、运输和贮存

铸件的标志、包装、运输和贮存应符合 GB/T 9439—2010 的规定，或符合订货合同的规定。

附 录 A
(资料性附录)
泵用抗磨蚀白口铸铁件热处理规范

泵用抗磨蚀白口铸铁件的热处理规范，除与化学成分有关外，还与其结构、壁厚、装炉量和使用要求等因素有关。在实际生产中，可根据具体情况参照表 A.1 制定铸件的热处理规范。

表 A.1 泵用抗磨蚀白口铸铁件热处理规范

牌 号	软化退火处理	硬化处理	回火或退火处理
BTMCr12	920℃～960℃保温 1 h～8 h， 缓冷至 700℃～750℃保温 4 h～ 8 h，缓冷至 600℃以下出炉空冷 或炉冷	900℃～980℃保温 4 h～6 h， 出炉后以合适方法冷却	150℃～250℃保温 2 h～8 h， 出炉空冷或炉冷
BTMCr15Mo3	920℃～960℃保温 1 h～ 8 h，缓冷至 700℃～750℃保 温 4 h～8 h，缓冷至 600℃以 下出炉空冷或炉冷	920℃～980℃保温 4 h～6 h， 出炉后以合适方法冷却	150℃～250℃保温 2 h～8 h， 出炉空冷或炉冷
BTMCr15Mo2Ni1			
BTMCr20Mo2Ni1	960℃～1 000℃保温 1 h～8 h， 缓冷至 700℃～750℃保温 4 h～ 8 h，缓冷至 600℃以下出炉空冷 或炉冷	960℃～1 030℃保温 4 h～6 h， 出炉后以合适方法冷却	150℃～250℃保温 2 h～8 h， 出炉空冷或炉冷
BTMCr25Ni2		960℃～1 030℃保温 4 h～6 h， 以合适方法冷却	
BTMCr27		960℃～1 030℃保温 4 h～6 h， 出炉后以合适方法冷却	
BTMCr26Mo2Ni2			150℃～250℃保温 2 h～8 h， 出炉空冷退火
BTMCr31		960℃～1030℃保温 4 h～6 h， 出炉后以合适方法冷却	150℃～250℃保温 2 h～8 h， 出炉空冷
BTMCr36			
BTSCr28Mo2Ni2Cu2			800℃～850℃保温至少 5 h， 空冷，或 650℃～700℃保温至少 8 h，空冷
BTSCr30Mo2			800℃～850℃保温至少 5 h， 炉冷
BTSCr36Mo2Ni2Cu			800℃～850℃保温 5 h 以上， 空冷。或 650℃～700℃保温 8 h 以上，空冷
注 1：热处理规范中保温时间主要由壁厚决定。			
注 2：BTMCr26Mo2Ni2 制造大型易开裂铸件时，在铸态或铸态去应力退火使用。若进行硬化处理，则能显著提高 硬度，但对于叶轮类大型件冷却速度要严格控制。			

附录 B

(资料性附录)

泵用抗磨蚀白口铸铁件的金相组织

表 B.1 所列金相组织和使用特性，供使用时参考。

表 B.1 泵用抗磨蚀白口铸铁件的金相组织

牌 号	硬化态或硬化态并去应力态
BTMCr12	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr15Mo3	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr15Mo2Ni1	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr20Mo2Ni1	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr25Ni2	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr27	共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr26Mo2Ni2	(铸态金相组织：共晶碳化物+奥氏体转变产物+残余奥氏体)
BTMCr31Mo	初生碳化物和共晶碳化物+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体
BTMCr36Mo	
BTSCr28Mo2Ni2Cu2	铁素体+共晶碳化物+二次碳化物
BTSCr30Mo2	铁素体+共晶碳化物
BTSCr36Mo2Ni2Cu	铁素体+共晶碳化物+二次碳化物

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
泵用铸件
第3部分：泵用抗磨蚀白口铸铁件
JB/T 6880.3—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·1 印张·23 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价：18.00 元

*

书号：15111·11838
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版



JB/T 6880.3-2014

版权专有 侵权必究