

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6372—1992

机械密封用堆焊密封环 技 术 条 件

1992-07-15 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发 布

机械密封用堆焊密封环
技 术 条 件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机械密封用堆焊密封环的技术要求、检验方法、检验规则等内容。

本标准适用于机械密封用堆焊密封环。

2 引用标准

- GB 984 堆焊焊条
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1220 不锈钢棒
- GB 1958 形状和位置公差 检测规定
- GB 2654 焊接接头及堆焊金属硬度试验法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
- GB 3177 光滑工件尺寸的检验

3 技术要求

3.1 堆焊密封环的基体材料采用奥氏体或马氏体不锈钢，常用的主要牌号为 1Cr18Ni9、1Cr18Ni9Ti、1Cr18Ni12Mo2Ti、0Cr13 和 1Cr13，其化学成分和力学性能应符合 GB 1220 的规定。

3.2 堆焊密封环堆焊层材料采用钴基、镍基、铬基气焊丝、电焊条，其化学成分应符合 GB 984 和有关标准的规定。

3.3 堆焊密封环的堆焊层厚度不小于 2mm。

3.4 堆焊密封环堆焊层硬度不低于 42HRC。

3.5 堆焊密封环密封端面的要求

3.5.1 平面度公差为 0.0009mm，表面粗糙度参数 R_a 值为 $0.2\mu\text{m}$ 。

3.5.2 表面气孔最大直径不大于 0.3mm，相邻两孔距离不小于 5mm，且密封面气孔总面积与密封面面积之比不大于 0.3%。

3.5.3 表面不允许有划伤、裂纹、夹渣、疏松、剥离等影响使用性能的缺陷。

3.6 堆焊密封环密封端面与辅助密封圈接触的端面的平行度按 GB 1184 的 7 级公差。

3.7 堆焊密封环密封端面与辅助密封圈接触的外圆或内孔的垂直度按 GB 1184 的 7 级公差。

3.8 堆焊密封环与辅助密封圈接触的部位表面粗糙度参数 R_a 值为 $3.2\mu\text{m}$ ，外圆或内孔尺寸公差带为 h8 或 H8。

4 检验方法

- 4.1 堆焊密封环密封端面的硬度检查，应在机械切削加工或粗研后进行，其试验方法按 GB 2654 的规定。
- 4.2 堆焊密封环密封端面的缺陷，采用目测法进行检验。
- 4.3 堆焊密封环密封端面的平面度采用 I 级平面平晶单色光源干涉法或其他光学仪器进行检查。
- 4.4 堆焊密封环的尺寸公差和形位公差分别按 GB 3177 和 GB 1958 的规定进行检验。

5 检验规则

- 5.1 堆焊层硬度检查按 GB 2828 中规定的正常检查一次抽样方案、一般检查水平 I、合格质量水平 (AQL) 4.0 进行。
- 5.2 堆焊密封环尺寸公差、形位公差和表面缺陷应全数检查。

6 包装、标志、贮存

- 6.1 产品应有制造厂的标志。
- 6.2 产品包装盒上应注明产品型号、规格、制造厂名及出厂日期。
- 6.3 产品出厂时应附有产品合格证、注册商标、制造厂名、检验人员的签章及日期。
- 6.4 包装应能防止在运输和贮存过程中产生的损伤和零件的遗失。
- 6.5 包装箱外应注明“小心轻放”、“防潮”等标志。

附加说明：

本标准由机械电子工业部合肥通用机械研究所提出并归口。

本标准由自贡机械密封件厂负责起草。

本标准主要起草人王敏。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机械密封用堆焊密封环
技 术 条 件
JB/T 6372—1992

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

开本 880×1230 1/16 印张 1/4 字数 8,000
1993年1月第一版 1993年1月第一次印刷
印数 1—500 定价 3.00 元

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>

www.bzxz.net

免费标准下载网