



中华人民共和国国家标准

GB/T 26648—2026

代替 GB/T 26648—2011

奥氏体铸件

Austenitic iron castings

2026-02-27 发布

2026-09-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 牌号 2

5 技术要求 3

6 试验方法 4

7 检验规则 9

8 标识、质量证明书、包装、运输和贮存 11

附录 A（资料性） 奥氏体铸铁力学和物理性能补充资料 13

附录 B（资料性） 奥氏体铸铁特性和主要用途 16

附录 C（资料性） 推荐的热处理工艺 17

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 26648—2011《奥氏体铸铁件》，与 GB/T 26648—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了一般工程用牌号奥氏体铸铁化学成分中 S 的含量(见表 1, 2011 年版的表 1)；
- b) 更改了特殊用途牌号奥氏体铸铁化学成分中 S 的含量(见表 2, 2011 年版的表 2)；
- c) 更改了奥氏体球墨铸铁的金相组织要求(见 5.3.1, 2011 年版的 7.3.1)；
- d) 更改了表面质量要求(见 5.6, 2011 年版的 7.6)；
- e) 更改了表面质量的试验方法(见 6.8, 2011 年版的 8.7)；
- f) 更改了内部质量的试验方法(见 6.9, 2011 年版的 8.9)；
- g) 增加了金相组织、几何形状和尺寸公差、表面质量的判定规则(见 7.3.3、7.3.4)。

请注意本文件中的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本文件起草单位：西峡县内燃机进排气管有限责任公司、科华控股股份有限公司、浙江朋诚科技有限公司、中车戚墅堰机车车辆工艺研究所股份有限公司、中国机械总院集团沈阳铸造研究所有限公司、山东天力机械铸造有限公司、山东汇金股份有限公司、合肥江淮铸造有限责任公司、天润工业技术股份有限公司、江苏朗锐茂达铸造有限公司、杭州杭氧铸造有限公司、上汽大众汽车有限公司、中车南京浦镇车辆有限公司、常柴股份有限公司、河海大学、浙江省机电职业技术大学、沈阳工业大学、北京交通大学、内蒙金属材料研究所、昌烁(聊城)智能制造有限公司、湖北玛尔帕斯动力科技有限公司、安徽扬山联合精密技术有限公司、海世装备(阜宁)有限公司、浙江联众汽车零部件有限公司、宁波市利鼎电子有限公司、浙江中铃智能制造有限公司、共享装备股份有限公司、山西盛泰源特种材料科技有限公司、新兴铸管股份有限公司、浙江省机电设计研究院有限公司、浙江遂金特种铸造有限公司、内蒙古自治区特种设备检验研究院包头分院、山东金雷新能源重装有限公司、慈溪汇丽机电股份有限公司、西峡县众德汽车部件有限公司、青田县精铸阀门有限公司、陕西奥邦重工集团有限公司、龙口市奥达汽车配件制造有限公司、山东和昌汽车零部件制造有限公司、禹州市恒利来新材料股份有限公司。

本文件主要起草人：赵新武、刘铭、李立新、张同先、朱冬进、何耀耀、杨双杰、张杰、田书涛、金立、邓晗、丛建臣、杨智森、周峰、陈凯敏、张伟光、阮建刚、俞旭如、王泽华、陈建华、高挺、洪贵、张建雄、黄宏军、张鸣一、王立林、何俊桦、薛蕊莉、李拥军、黄鑫、罗宇、石国俊、王卫、吴忠斌、刘涛、刘全荣、许雄兵、吴剑斌、田政、田龙、陈忠明、严斌、孟鑫、雷音宏、罗来卫、刘凯、张琨善、王昱方、汤海建。

本文件于 2011 年首次发布，本次为第一次修订。

奥氏体铸铁件

1 范围

本文件规定了奥氏体铸铁件的牌号和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则以及标识、质量证明书、包装、贮存和运输等要求。

本文件适用于奥氏体铸铁件的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
- GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 滴定法和分光光度法
- 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 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.60 钢铁及合金 硅含量的测定 重量法
- 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 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 229—2020 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 5611 铸造术语
- GB/T 5612 铸铁牌号表示方法
- GB/T 5677 铸件 射线照相检测
- GB/T 5678 铸造合金光谱分析取样方法
- GB/T 6060.1—2018 表面粗糙度比较样块 第1部分:铸造表面
- GB/T 7216 灰铸铁金相检验
- GB/T 9441 球墨铸铁金相检验
- GB/T 9443 铸钢铸铁件 渗透检测
- GB/T 9444 铸钢铸铁件 磁粉检测
- GB/T 11351—2017 铸件重量公差
- GB/T 14203 火花放电原子发射光谱分析法通则
- GB/T 15056 铸造表面粗糙度 评定方法
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 34904 球墨铸铁件 超声检测
- GB/T 42124.3—2025 产品几何技术规范(GPS) 模制件的尺寸和几何公差 第3部分:铸件尺