



中华人民共和国国家标准

GB/T 12226—2025

代替 GB/T 12226—2005

通用阀门 灰铸铁件技术规范

General purpose industrial valves—Technical specification for gray iron castings

2025-10-31 发布

2026-05-01 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 1

4 技术要求 1

 4.1 几何形状与尺寸公差 1

 4.2 切削加工余量 1

 4.3 重量偏差 1

 4.4 化学成分 1

 4.5 力学性能 2

 4.6 压力试验 2

 4.7 表面质量 2

 4.8 铸件的缺陷及修补 2

 4.9 去应力处理 2

5 试验方法 2

 5.1 几何形状与尺寸公差 2

 5.2 切削加工余量 2

 5.3 重量偏差 3

 5.4 化学成分 3

 5.5 力学性能 3

 5.6 压力试验 3

 5.7 表面质量 3

6 检验规则 3

 6.1 检验分类 3

 6.2 出厂检验 3

 6.3 型式试验 4

 6.4 组批、抽样方法和判定规则 4

7 标志、标签和随行文件 4

 7.1 标志的内容 4

 7.2 标签 4

 7.3 随行文件 4

8 包装、运输和贮存 4

 8.1 包装 4

8.2	运输	5
8.3	贮存	5
表 1	抗拉强度	2
表 2	检验项目	3
表 3	抽样数量表	4

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 12226—2005《通用阀门 灰铸铁件技术条件》，与 GB/T 12226—2005 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了“铸造工艺”的要求(见 2005 年版的 3.1)；
- b) 增加了“几何形状与尺寸公差、切削加工余量、重量偏差”的要求(见 4.1~4.3)；
- c) 更改了“化学成分”的要求(见 4.4, 2005 年版的 3.2)；
- d) 更改了“力学性能”的要求(见 4.5, 2005 年版的 3.3)；
- e) 删除了“质量要求”和“金相检验”的要求(见 2005 年版的 3.4 和 3.5)；
- f) 增加了“压力试验”要求(见 4.6)；
- g) 更改了“表面质量、铸件的缺陷及修补和去应力处理”的要求(见 4.7~4.9, 2005 年版的 3.4)；
- h) 增加了“几何形状与尺寸公差、切削加工余量、重量偏差和化学成分”的试验方法(见 5.1~5.4)；
- i) 更改了“力学性能、压力试验”的试验方法(见 5.5 和 5.6, 2005 年版的 4.1 和 4.2)；
- j) 增加了“表面质量”的试验方法(见 5.7)；
- k) 增加了“检验分类、出厂检验、型式试验以及组批、抽样方法和判定规则”的要求(见 6.1~6.4)；
- l) 删除了“铸造生产厂(车间)检验”和“需方检验”的要求(2005 年版的 5.1 和 5.2)；
- m) 增加了“标志、标签和随行文件”的要求(见第 7 章)；
- n) 更改了“包装、运输和贮存”的要求(见第 8 章, 见 2005 年版的第 6 章)。

请注意本文件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。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国阀门标准化技术委员会(SAC/TC 188)归口。

本文件起草单位：远大阀门集团有限公司、山东天力机械铸造有限公司、江苏腾龙石化机械有限公司、温州技师学院、青阳县市场监督检验所。

本文件主要起草人：邵建农、何春焕、杨智森、戴义明、张德义、徐轩。

本文件于 1989 年首次发布，2005 年第一次修订，本次为第二次修订。

通用阀门 灰铸铁件技术规范

1 范围

本文件规定了通用阀门灰铸铁件的技术要求、试验方法、检验规则、标志标签和随行文件以及包装运输和贮存。

本文件适用于通用阀门的灰铸铁件的设计、生产与检验。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 11351 铸件重量公差
- GB/T 12220 工业阀门 标志
- GB/T 13927 工业阀门 压力试验

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 几何形状与尺寸公差

铸件的几何形状和尺寸应符合图样规定。铸件的尺寸公差应按照 GB/T 6414 的规定执行；有特殊要求，也可按需方图样和技术要求执行。

4.2 切削加工余量

按照 GB/T 6414 的规定或需方铸造图样、模样的要求，在铸件的必要部位留出切削加工余量。

4.3 重量偏差

铸件的重量偏差应符合 GB/T 11351 的规定。

4.4 化学成分

灰铸铁件的化学成分由供方确定，化学成分不作为铸件验收的依据，但化学成分的选取应满足铸件