



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 11351—2017  
代替 GB/T 11351—1989

## 铸件重量公差

Mass tolerances of casting

2017-11-01 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
铸 件 重 量 公 差

GB/T 11351—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年11月第一版

\*

书号: 155066·1-58419

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 11351—1989《铸件重量公差》。本标准与 GB/T 11351—1989 相比,主要技术内容变化如下:

- 修改了术语和定义;
- 修改了铸件公称重量的确定方法;
- 修改了铸件重量公差的选用规定;
- 修改了铸件重量公差数值;
- 增加了附录 A 和附录 B。

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本标准负责起草单位:沈阳铸造研究所、安徽省机械科学研究所。

本标准参加起草单位:安徽神剑科技股份有限公司、安徽华菱西厨装备股份有限公司、安徽应流集团霍山铸造有限公司、中信戴卡股份有限公司、天润曲轴股份有限公司、浙江泰瑞重型机械有限公司、慈溪汇丽机电股份有限公司、河北建支铸造集团有限公司、马鞍山市海天重工科技发展有限公司、东风精密铸造有限公司、江西樟树市福铃内燃机配件有限公司、太原理工大学。

本标准主要起草人:张寅、丁传海、裴兵、许正华、杜应流、束学成、阿拉腾、王佶、丛建臣、邵诗波、周宏伟、罗宇、任久红、李国林、孙爱民、马波、陈涛、王荣峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 11351—1989。

# 铸件重量公差

## 1 范围

本标准规定了铸件重量公差(以下简称重量公差)的术语和定义、基本原则、标注方法和检验方法。本标准适用于各种铸造方法生产的铸件。

## 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 2.1

**铸件公称重量** **nominal mass of casting**

根据铸件图计算的重量或根据供需双方认定合格的铸件重量或按照一定方法确定的被检铸件的基本重量,包括铸件机械加工余量及其他工艺余量等因素引起的铸件重量的变动量。

### 2.2

**铸件重量公差** **mass tolerance of casting**

铸件实际重量与公称重量的差与铸件公称重量的比值(用百分率表示)。

### 2.3

**重量公差等级** **mass tolerance grade**

铸件重量公差大小程度的级别。

### 2.4

**实际重量** **actual mass**

被检铸件的实测重量。

## 3 基本原则

### 3.1 重量公差的等级和代号

重量公差的代号用字母“MT”<sup>1)</sup>表示。重量公差等级共分 16 级,MT1 至 MT16。重量公差等级列于表 1。

### 3.2 铸件公称重量的确定

3.2.1 批量生产时,从供需双方共同认定的首批合格铸件中随机抽取不少于 10 件的铸件,以实称重量的平均值作为公称重量。

3.2.2 小批和单件生产时,以计算重量或供需双方共同认定的合格铸件的实称重量作为公称重量。

3.2.3 以供需双方共同认定的标准样品或计算方法得到的重量作为公称重量。

### 3.3 重量公差的选择

3.3.1 对应一定的重量公差等级,重量公差值应按公称重量所在范围从表 1 中选取。

1) 字母“MT”为英文“Mass tolerance”重量公差字头缩写。重量公差等级与尺寸公差等级相对应。