



中华人民共和国国家标准

GB/T 26495—2011

镁合金压铸转向盘骨架坯料

Magnesium alloy die casting for steering wheel armature

2011-05-12 发布

2012-02-01 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
镁合金压铸转向盘骨架坯料

GB/T 26495—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年8月第一版

*

书号:155066·1-43276

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。

本标准参考 ASTM B 94—2007《镁合金压铸件》编制。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：台州方科汽车部件有限公司、北京广灵精华科技有限公司、太原市跃进镁业有限公司。

本标准参加起草单位：重庆博奥实业有限公司、国家镁合金材料工程技术研究中心、上海方科汽车部件有限公司。

本标准主要起草人：林楚鹤、潘复生、王利顺、肖莉、曹建勇、向冬霞、张静、郭进、陶梅、廖正陶。

镁合金压铸转向盘骨架坯料

1 范围

本标准规定了镁合金压铸转向盘骨架坯料的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及合同内容。

本标准适用于有嵌件或无嵌件的镁合金压铸转向盘骨架坯料。

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 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 231 金属布氏硬度试验
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 5678 铸造合金光谱分析取样方法
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 13822 压铸有色合金试样
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 19078 铸造镁合金锭
- GB/T 23600 镁合金铸件 X 射线实时成像检测方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

冷隔 cold shut

在金属液相互对接或搭接处,因金属液流供给不当造成压铸件表面形成明显的线性纹路或在接近表面的内部形成隔层或分层现象。

3.2

顶杆痕迹 mandrel mark

由模具中的顶杆在压铸件表面上留下的凸、凹痕迹。

3.3

疏松 looseness

熔体结晶时,由于枝晶间液体金属补充不足,或由于存在未排出的气体,结晶后在枝晶内形成的微