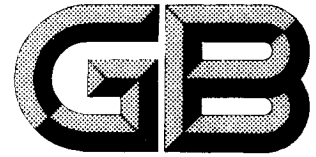


UDC 669.35'5 : 621.741.7  
H 62



# 中华人民共和国国家标准

GB 8737—88

---

## 铸 造 黄 铜 锭

Brass ingots for casting

1988-02-25 发布

1989-02-01 实施

---

国家标准局 发布

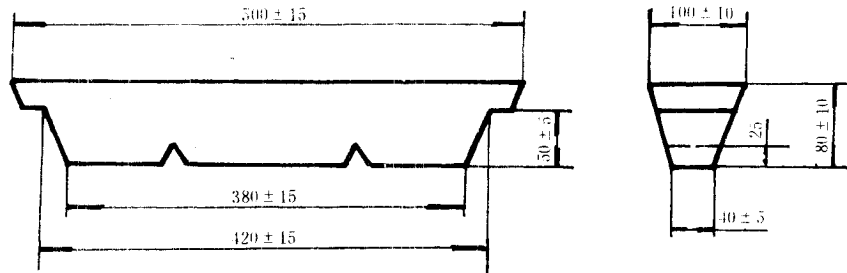
## 铸造黄铜锭

Brass ingots for casting

本标准适用于制造铜合金铸件用的铸造黄铜锭。

## 1 技术要求

- 1.1 铸锭的牌号和化学成分应符合表中规定。
- 1.2 铸锭的形状、规格应符合下图规定。



- 1.3 铸锭表面应整洁,不得有飞边、毛刺,但允许有浇注时的轻微收缩裂纹。
- 1.4 铸锭断口组织应致密,不得有熔渣和夹杂物。
- 1.5 需方对铸锭的化学成分和形状、规格有特殊要求时,由供需双方另行商定。

## 2 试验方法

- 2.1 铸锭化学成分的仲裁分析方法,按 GB 5122.1~5122.20—85《黄铜化学分析方法》进行。
- 2.2 化学成分可以只分析主要成分,杂质定期分析,但必须保证其符合本标准要求。
- 2.3 表面质量用肉眼进行检查。
- 2.4 断口组织检验可从每批铸锭中任取一锭,由底部锯至锭厚的 1/2 处打断,用肉眼进行检查。

## 3 检验规则

## 3.1 检查和验收

- 3.1.1 铸锭由供方技术监督部门进行检验,保证产品质量符合本标准要求,并填写质量证明书。
- 3.1.2 需方可对收到的产品进行检验,如检验结果不符合本标准规定时,应在收到产品之日起的三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁时,由供需双方在需方共同取样。
- 3.1.3 铸锭的表面质量不符合本标准第 1.3 条规定时,则该锭为不合格。

## 3.2 组批

产品应成批提交验收,每批应由同一炉号组成。经供需双方商定,也可由多炉组成。