



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 626—2007

---

## 便携式工具用镁合金压铸件

Magnesium alloy pressure die casting for portable-tools

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国有色金属  
行 业 标 准  
便携式工具用镁合金压铸件

YS/T 626—2007

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年7月第一版

\*

书号:155066·2-17963

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68522006

## 前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：重庆镁业科技股份有限公司、重庆博奥实业有限公司、重庆市镁合金工程技术研究中心。

本标准主要起草人：潘复生、向冬霞、张永发、廖正陶、张冬丽、李必胜、曹建勇、章宗和、胡耀波。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

# 便携式工具用镁合金压铸件

## 1 范围

本标准规定了便携式工具用镁合金压铸件的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、合同内容等。

本标准适用于便携式工具用镁合金压铸件。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法

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

## 3 要求

### 3.1 化学成分

便携式工具用镁合金压铸件化学成分应符合 GB/T 19078 中相应铸件对应牌号的规定。

### 3.2 室温力学性能

便携式工具用镁合金压铸件室温力学性能应符合表 1 的规定。需要订购其他牌号时,其力学性能由供需双方协商,并在合同中注明。

表 1

合金牌号	抗拉强度 $R_m$ / (N/mm <sup>2</sup> )	规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$ / (N/mm <sup>2</sup> )	伸长率 $A$ / %	布氏硬度 HB
	不小于			A5 mm 球径
AZ91D	200~260	140~170	1~6	65~85
AM60B	190~250	120~150	4~14	55~70

### 3.3 尺寸及允许偏差

便携式工具用镁合金压铸件尺寸及允许偏差应符合供需双方签定的图纸要求。

### 3.4 外观质量

3.4.1 便携式工具用镁合金压铸件表面应清洁,不允许有裂纹、腐蚀斑点、毛刺。

3.4.2 便携式工具用镁合金压铸件表面允许有表层疏松,但应保证零件图规定的密封性要求。

3.4.3 便携式工具用镁合金压铸件表面允许有冷隔,但同一部位对应位置不允许同时存在。

3.4.4 便携式工具用镁合金压铸件表面允许平均直径 $\leq 6$  mm 的气孔存在,但气孔总数不超过 10 个,平均直径 $> 3$  mm~6 mm 的气孔不超过 3 个。气孔距边缘距离不小于 10 mm。

3.4.5 便携式工具用镁合金压铸件表面质量至少应符合表 2 的Ⅲ级。供需双方也可协商选择表 2 的其他级别。