

ICS 77.150.10
CCS H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 26495—2021

代替 GB/T 26495—2011

镁合金压铸转向盘骨架坯料

Magnesium alloy die casting for steering wheel armature

2021-08-20 发布

2022-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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 26495—2011《镁合金压铸转向盘骨架坯料》，与 GB/T 26495—2011 相比，主要技术变化如下：

- a) 删除了转向盘总成术语(见 2011 版的 3.10)；
- b) 产品分类中增加了全镁合金和钢嵌入镁合金(见 4.1, 2011 年版的 4.1.1)；
- c) 增加了质量保证要求(见第 5 章)；
- d) 增加了化学禁用物质的化学成分要求(见 6.1, 2011 年版的 4.2)；
- e) 增加了尺寸偏差要求和示意图(见 6.2, 2011 年版的 4.4)；
- f) 增加了重量偏差的要求(见 6.3)；
- g) 增加了压缩性能要求(见 6.6)；
- h) 增加了渗透探伤的要求(见 6.7)。

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。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：上海方科汽车部件有限公司、万丰镁瑞丁新材料科技有限公司、河南特润科技服务有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、宁波星源卓镁技术股份有限公司、中山捷豹特种材料科技有限公司、重庆大学、第一汽车集团有限公司、山西银光华盛镁业股份有限公司、淄博德源金属材料有限公司、合肥肆壹天秤新材料科技有限公司、重庆长安汽车股份有限公司、重庆博奥镁铝金属制造有限公司、上海交通大学、东莞宜安科技股份有限公司、山东银光钰源轻金属精密成型有限公司、南京云海轻金属精密制造有限公司。

本文件主要起草人：李圣杰、陈雷、席欢、潘复生、李辉、陈晖明、杜亮、白景富、宋江凤、李伟莉、刘忠良、石宪柱、刘波、李祖江、向冬霞、庞栋、王迎新、覃洪峰、邱卓雄、孙芯芯。

本文件于 2011 年 5 月首次发布，本次为第一次修订。

镁合金压铸转向盘骨架坯料

1 范围

本文件规定了镁合金压铸转向盘骨架坯料的分类、质量保证、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本文件适用于全镁合金和钢嵌入镁合金压铸转向盘骨架坯料(以下简称转向盘骨架坯料)。

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 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 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 4297 变形镁合金低倍组织检验方法
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量
- GB/T 11351 铸件重量公差
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法
- GB/T 18851.1 无损检测 渗透检测 第1部分:总则
- 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
- GB/T 25747 镁合金压铸件
- GB/T 30512 汽车禁用物质要求
- GB/T 32792 镁合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- GB/T 34890 产品几何技术规范(GPS) 数字摄影三坐标测量系统的验收检验与复检检测

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

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。