



中华人民共和国国家标准

GB/T 15117—94

铜合金压铸件

Copper alloy die castings

1994-07-20 发布

1995-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 15117—94

铜合金压铸件

Copper alloy die castings

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铜合金压铸件的技术要求、质量保证、试验方法和检验规则、交货条件等。

本标准适用于铜合金压铸件(以下简称铸件)。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面

GB 6414 铸件尺寸公差

GB/T 11350 铸件机械加工余量

GB/T 15116 压铸铜合金

3 技术要求

3.1 合金的化学成分应符合 GB/T 15116 的规定。

3.2 力学性能

3.2.1 当采用压铸试样检验时,其力学性能应符合 GB/T 15116 的规定。

3.2.2 当采用铸件本体检验时,其力学性能数值由供需双方商定。

3.3 铸件尺寸

3.3.1 铸件的几何形状和尺寸应符合铸件图的规定。

3.3.2 铸件尺寸公差应按 GB 6414 的规定执行,有特殊规定和要求时,应在图样上注明。

3.3.3 铸件尺寸公差不包括铸造斜度。

3.4 铸件需要机械加工,其加工余量应在图样上注明或按 GB/T 11350 的规定执行。

3.5 表面质量

3.5.1 铸件表面粗糙度应符合 GB 6060.1 的规定。

3.5.2 铸件不允许有裂纹、欠铸、疏松、气泡和任何穿透性缺陷。

3.5.3 铸件允许有擦伤、凹陷、缺肉和网状毛刺等缺陷,但其缺陷的程度和数量应该与供需双方同意的标准相一致。

3.5.4 铸件的浇口、飞边、溢流口、隔皮、顶杆痕迹等应清理干净,但允许留有痕迹。

3.5.5 若图样无特别规定,有关压铸工艺部分的设置如顶杆位置,分型线的位置,浇口和溢流口的位置等由供方自行规定;否则图样上应注明或由供需双方商定。

3.6 内部质量

3.6.1 铸件若能满足其使用要求,则铸件内部缺陷不作为报废的依据。

国家技术监督局1994-07-20批准

1995-07-01实施