



中华人民共和国国家标准

GB/T 16746—1997

锌 合 金 铸 件

Zinc alloy castings

1997-03-04 发布

1997-09-01 实施

国家技术监督局 发布

GB/T 16746—1997

前 言

本标准与 GB/T 1175—1997《铸造锌合金》配套使用。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国铸造标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：沈阳铸造研究所、河南中发合金制品有限公司、阿城市有色金属铸造厂、沈阳高压开关厂、包头五二研究所。

本标准主要起草人：张照文、申震涛、李东基、张斌、靳依林。

中华人民共和国国家标准

GB/T 16746—1997

锌合金铸件

Zinc alloy castings

1 范围

本标准规定了锌合金铸件的分类和铸件的外观质量、内在质量以及铸件焊补等技术要求与抽样检验规则。

本标准适用于采用砂型铸造和特种铸造工艺(不含压力铸造)生产的锌合金铸件。

本标准与 GB/T 1175—1997《铸造锌合金》配套使用。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 228—87 金属拉伸试验方法

GB/T 1175—1997 铸造锌合金

GB 6060.1—85 表面粗糙度比较样块-铸造表面

GB 6414—86 铸件尺寸公差

GB 10851—89 铸造铝合金针孔

GB/T 11350—89 铸件机械加工余量

HB 6578—92 铝、镁合金铸件检验用标准参考射线底片

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 I类铸件 class 1 castings

承受重载荷,工作条件复杂,用于关键部位、铸件损坏将危及整机安全运行的重要铸件。

3.2 II类铸件 class 2 castings

承受中等载荷,用于重要部位、铸件损坏将影响部件的正常工作、造成事故的铸件。

3.3 III类铸件 class 3 castings

承受轻载荷,用于一般部位的铸件。

3.4 I类铸件检验批次 inspecting lot of class 1 castings

同一熔炼炉次的同一合金、同一图样、在8小时以内浇注的、采用同一热处理工艺总量不超过1 000 kg的全部铸件。

3.5 II类铸件检验批次 inspecting lot of class 2 castings

同一合金、在8小时之内浇注的、总量不超过3 000 kg的全部铸件。

3.6 III类铸件检验批次 inspecting lot of class 3 castings

在生产稳定的情况下(包括原辅材料、熔炼工艺、试验方法、检验等工序的稳定)、一周内浇注的同一