

UDC 669.715 : 62-412 : 621.74
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 15114—94

铝 合 金 压 铸 件

Aluminium 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 15114—94

铝合金压铸件

Aluminium alloy die-castings

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝合金压铸件的技术要求、质量保证、试验方法及检验规则和交货条件等。
本标准适用于铝合金压铸件。

2 引用标准

- GB 1182 形状和位置公差代号及其标注
- 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 6060.4 表面粗糙度比较样块 抛光加工表面
- GB 6060.5 表面粗糙度比较样块 抛(喷)丸,喷砂加工表面
- GB 6414 铸件尺寸公差
- GB/T 11350 铸件机械加工余量
- GB/T 15115 压铸铝合金

3 技术要求

3.1 化学成分

合金的化学成分应符合 GB/T 15115 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 15115 的规定。

3.2.2 当采用压铸件本体检验时,其指定部位切取试样的力学性能不得低于单铸试样的 75%,若有特殊要求,可由供需双方商定。

3.3 压铸件尺寸

3.3.1 压铸件的几何形状和尺寸应符合铸件图样的规定。

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

3.3.3 压铸件有形位公差要求时,可参照附录 A(参考件);其标注方法按 GB 1182 的规定。

3.3.4 压铸件的尺寸公差不包括铸造斜度,其不加工表面:包容面以小端为基准,被包容面以大端为基准;待加工表面:包容面以大端为基准,被包容面以小端为基准,有特殊规定和要求时,须在图样上注明。

3.4 压铸件需要机械加工时,其加工余量按 GB/T 11350 的规定执行。若有特殊规定和要求时,其加工余量须在图样上注明。

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。

国家技术监督局 1994-07-20 批准

1995-07-01 实施