



中华人民共和国国家标准

GB/T 29092—2012

镁及镁合金压铸缺陷术语

Magnesium and magnesium alloy
terms and definitions of die-castings defects

2012-12-31 发布

2013-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)和全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)归口。

本标准起草单位:国家镁合金材料工程技术研究中心、重庆博奥镁铝金属制造有限公司、力劲集团深圳领威科技有限公司、上海方科汽车部件有限公司、宁波力劲科技有限公司。

本标准主要起草人:潘复生、龙思远、张静、廖正陶、向冬霞、曹建勇、刘相尚、王新良、郭进、蔡恒志、张汉国。

镁及镁合金压铸缺陷术语

1 范围

本标准规定了镁及镁合金压铸产品中常见缺陷的定义、特征。

本标准适用于镁及镁合金压铸缺陷的分析与判定。

2 缺陷定义和特征

2.1

变形 **distortion**

因外力等原因造成压铸件的形状尺寸发生整体或局部变形,与要求不相符(如图 1)。

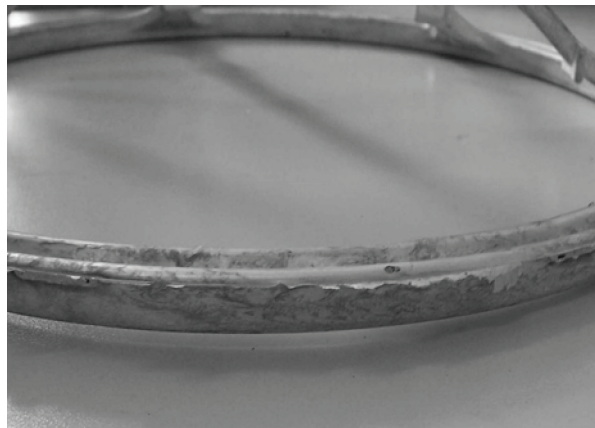


图 1 变形

2.2

尺寸超差 **dimension beyond the specification**

指外形尺寸超过公差允许范围。

2.3

错型 **shift**

压铸件在压铸成型过程中,由于定模和动模在分型面处相互错开,发生了相对的位移。

2.4

型芯移位 **core shift**

由于型芯在压铸型腔中的位置与设计要求的位位置不符合形成的移位。

2.5

多肉 **metallic projection**

因模具型腔内壁凹陷导致压铸件表面形状不规则的突出部分(如图 2)。