



中华人民共和国国家标准

GB/T 16746—2018
代替 GB/T 16746—1997

锌合金铸件

Zinc alloy castings

2018-07-13 发布

2018-08-01 实施

国家市场监督管理总局
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。

本标准代替 GB/T 16746—1997《锌合金铸件》，与 GB/T 16746—1997 相比，主要技术内容变化如下：

- 修改了铸件分类(见第 3 章,1997 年版第 3 章)；
- 增加了化学成分要求(见 4.1)；
- 增加了铸件本体力学性能(见 4.2.2 表 2)；
- 修改了铸件表面质量(见 4.4,1997 年版 4.1)；
- 修改了铸件内部质量(见 4.5,1997 年版 4.2)；
- 修改了铸件焊补(见 4.6,1997 年版第 6 章)；
- 增加了供应状态(见 4.7)；
- 增加了试验方法(见第 5 章)；
- 修改了检验规则(见第 6 章,1997 年版第 5 章)。

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本标准负责起草单位：宁波市鄞州韵盈机械制造有限公司。

本标准参加起草单位：滁州金诺实业有限公司、霍山县忠福机电科技有限公司、贵州省冶金化工研究所、东莞市石碣华丰金属有限公司、国家建筑五金产品质量监督检验中心(广东)、深圳领威科技有限公司、贵州科学院、宁波工程学院。

本标准主要起草人：朱芳成、戴姣燕、马正松、杜忠福、薛涛、吴健、梁焕操、古文全、杜军、罗斌、徐年生、谢达明、文浩、潘玲玲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 16746—1997。

锌合金铸件

1 范围

本标准规定了锌合金铸件的分类、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。
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。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 1175 铸造锌合金

GB/T 15056 铸造表面粗糙度 评定方法

HB 6578 铝、镁合金铸件检验用标准参考射线底片

JB/T 7946.3 铸造铝合金金相 第3部分:铸造铝合金针孔

3 铸件分类

铸件分类见表1。

表1 铸件的分类

类别	定义
I类	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
II类	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
III类	承受轻载荷或不承受载荷,用于一般部位的铸件

4 技术要求

4.1 化学成分

铸件化学成分应符合 GB/T 1175 的规定。

4.2 力学性能

4.2.1 铸件的力学性能应符合 GB/T 1175 的规定。

4.2.2 当有特殊要求时,允许本体取样检验铸件力学性能,切取试样的力学性能应符合表2的规定。