

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 26036—2010

GB/T 26036—2010

汽车轮毂用铝合金模锻件

Aluminium alloys die forgings for motor-wheel

中华人民共和国
国家标准
汽车轮毂用铝合金模锻件
GB/T 26036—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字

2011年3月第一版 2011年3月第一次印刷

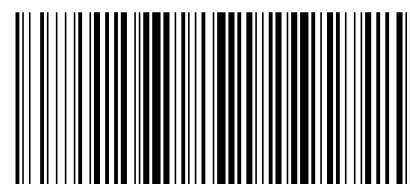
*

书号:155066·1-41732 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26036-2010

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

7 合同内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
 - b) 牌号;
 - c) 供应状态;
 - d) 规格或锻件代号;
 - e) 净重(或件数);
 - f) 本标准编号。
-

前 言

本标准由中国有色金属工业协会提出。
本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。
本标准负责起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司。
本标准参加起草单位:东北轻合金有限责任公司。
本标准主要起草人:曾庆华、方清万、阙基容、李瑞山、王正安、刘科研。

定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的模锻件按本标准的规定进行复验。复验结果与本标准及订货合同的规定不符时,应以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。属于表面质量及尺寸偏差的异议,应在收到模锻件之日起一个月内提出,属于其他性能的异议,应在收到模锻件之日起三个月内提出。如需仲裁,仲裁取样应由供需双方共同进行。

5.2 组批

锻件应成批提交验收,每批应由同一牌号、状态和规格组成。

5.3 计重

锻件采用检斤计重。

5.4 检验项目

5.4.1 每批模锻件出厂前均应进行化学成分、尺寸偏差、力学性能、布氏硬度和外观质量的检验。

5.4.2 淬火制品应进行显微组织检验。

5.4.3 合同中注明超声波检验的模锻件应进行超声波检验,可不检验低倍组织。不进行超声波检验的模锻件应检验低倍组织。

5.5 取样

模锻件的取样应符合表 3 的规定。

表 3

检验项目	取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	按 GB/T 17432 的规定进行	3.2	4.1
尺寸偏差	逐件检验	3.3	4.2
力学性能	每批(或淬火炉)应取 1 件锻件或专用的试验锻坯,并在其上按规定切取各个方向上的试样各 1 个。拉伸试样应符合 GB/T 16865 的规定。	3.4	4.3
布氏硬度	逐件检验	3.5	4.4
超声波检验	合同中注明检验超声波的锻件,逐件检验。	3.6	4.5
疲劳性能	从锻件或试验余料、或试验锻坯上切取一个试样检验。	3.7	4.6
低倍组织	从锻件或试验余料、或试验锻坯上切取一个试样检验。	3.8	4.7
显微组织	从锻件或试验余料、或试验锻坯上切取一个试样检验。	3.9	4.8
外观质量	逐件检验	3.10	4.9

5.6 检验结果的判定

5.6.1 化学成分不合格时,判批不合格。

5.6.2 尺寸偏差不合格时,判件不合格。

5.6.3 力学性能不合格时,应从原试样的相邻部位或其他锻件上另取双倍数量的试样进行重复试验,重复试验合格时判批(或淬火炉)合格。若重复试验结果仍有不合格者时,判批(或淬火炉)不合格,但允

汽车轮毂用铝合金模锻件

1 范围

本标准规定了汽车轮毂用铝合金模锻件的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量证明书与合同(或订货单)内容。

本标准适用于汽车用整体轮毂、旋压毛坯及乘用车轮辐用铝合金模锻件(以下简称模锻件)。

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,仅所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 金属材料 室温拉伸试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- GB/T 3246.1 变形铝及铝合金制品显微组织检验方法
- GB/T 3246.2 变形铝及铝合金制品低倍组织检验方法
- GB/T 6519 变形铝合金产品超声波检验方法
- GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法
- GB/T 8545 铝及铝合金模锻件的尺寸偏差及加工余量
- GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

模锻件的类别、牌号及供应状态应符合表 1 的规定。

表 1

类别	牌 号	供应状态
整体模锻轮毂	6061	T6
模锻轮辐		O、F
轮毂旋压毛坯		

3.2 化学成分

模锻件的 Pb 含量不大于 0.01%,其他含量应符合 GB/T 3190 的规定。