

ICS 77.150.20
H 61

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 627—2013
代替 YS/T 627—2007

YS/T 627—2013

变形镁及镁合金圆铸锭

Wrought magnesium and magnesium alloys rotundity ingots

中华人民共和国有色金属
行业标准
变形镁及镁合金圆铸锭
YS/T 627—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
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 16 千字
2014年3月第一版 2014年3月第一次印刷

*

书号: 155066·2-26727 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)68510107



YS/T 627-2013

2013-10-17 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.5.4 外观质量不合格时,判单根不合格,但允许供方重新加工处理至合格后交货,如处理后仍不合格,则该根判废。

6 标志、包装、运输、贮存及质量证明书

6.1 标志

6.1.1 每根铸锭的端面打上牌号、熔次号及状态。

6.1.2 每一捆铸锭应设有两处标签,注明:

- a) 供方技术监督部门的检印;
- b) 产品名称;
- c) 牌号;
- d) 供应状态;
- e) 熔次号。

6.2 包装、运输、贮存

铸锭的包装方式由供需双方共同商定,并在合同中注明。运输及贮存按照 GB/T 3199 执行。

6.3 质量证明书

每批铸锭应有符合本标准要求的质量证明书,注明:

- a) 供方名称、地址、电话、传真;
- b) 产品名称;
- c) 牌号;
- d) 供应状态;
- e) 熔次号;
- f) 规格;
- g) 净重和件数;
- h) 各项检验结果和技术监督部门印记(检印);
- i) 本标准编号;
- j) 出厂日期或包装日期。

7 订货单(或合同)内容

订购本标准所列材料的订货单(或合同)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 状态;
- d) 规格;
- e) 重量;
- f) 本标准编号;
- g) 特殊要求。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 627—2007《变形镁及镁合金圆铸锭》。本标准与 YS/T 627—2007 相比主要技术差异如下:

- 增加了铸锭牌号和状态(见表 1);
- 增加了标记示例(见 3.1.2);
- 增加了 GB/T 5153 标准中没有提及铸锭牌号的化学成分要求(见 3.2);
- 增加了试验方法中铸锭弯曲度示意图(见 4.2.3);
- 增加了试验方法中铸锭端面切斜度示意图(见 4.2.4);
- 修改了铸锭尺寸偏差,将铸锭直径、长度、弯曲度和端面切斜度单要求列表(见 3.3);
- 修改了铸锭外观质量要求(见 3.5);
- 修改了检查和验收与组批要求(见 5.1);
- 修改了检验结果的判定(见 5.5)。

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:东北轻合金有限责任公司。

本标准参加起草单位:淄博宏泰防腐有限责任公司、山西银光华盛镁业股份有限公司、山东华盛荣镁业科技有限公司。

本标准主要起草人:曹永亮、刘科研、张燕飞、柴韶春、翟慎宝、吴忠文、文钰、冯红芬、杨泉、霍天常。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 627—2007。

3.5.6 经车皮的铸锭,应表面光洁,刀痕均匀,且刀花深度不超过 0.1 mm,不允许存在任何表面缺陷或机械碰伤。

4 试验方法

4.1 化学成分

铸锭化学分析的仲裁分析按 GB/T 13748 规定的方法进行。

4.2 尺寸偏差

4.2.1 尺寸修约

尺寸测量值不允许修约。

4.2.2 直径、长度

使用相应精度的量具测量。

4.2.3 弯曲度

从铸锭的两端拉一条直线,使用相应精度量具测量直线到圆锭的最大间隙(h),该值(h)即为弯曲度,如图 1 所示。

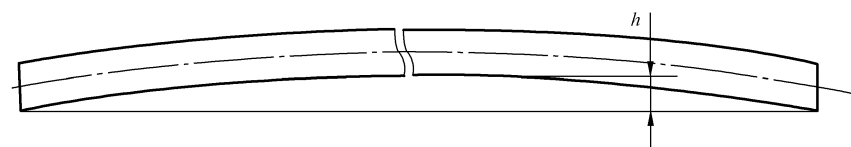


图 1 弯曲度测量示意图

4.2.4 端面切斜度

使用相应精度的量具测量理论垂直面与圆锭锯切端面的最大间隙(H),该值(H)即为端面切斜度,如图 2 所示。

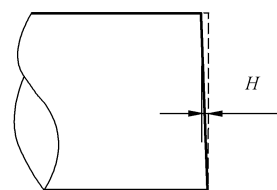


图 2 端面切斜度测量示意图

4.3 低倍组织

铸锭低倍组织试验按 GB/T 4297 规定的方法进行。

4.4 外观质量

一般以目测检验外观质量。必要时可采用打磨法确定表面缺陷的深度。有尺寸要求时应用相应精

变形镁及镁合金圆铸锭

1 范围

本标准规定了变形镁及镁合金圆铸锭的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于横截面为圆形的、作为挤压或锻造等其他变形用坯料使用的镁及镁合金铸锭(以下简称铸锭)。

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 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
- GB/T 4297 变形镁合金低倍组织检验方法
- GB/T 5153 变形镁及镁合金牌号和化学成分
- GB/T 13748(所有部分) 镁及镁合金化学分析方法
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

铸锭的牌号、状态及规格应符合表 1 的规定。需方需要其他牌号、规格时,由供需双方协商确定后在订货单(或合同)中注明。

表 1

牌号	状态	规格/mm	
		公称直径	铸锭长度
Mg99.95、Mg99.80、Mg99.50、Mg99.00、M2M、AZ31B、AZ40M、AZ41M、AZ61A、AZ61M、AZ63B、AZ80A、AZ80M、ME20M、ZK61M、ZK61S、ZK40A、WE43B、WE54A、M1A	铸态或均匀化	<800	<6 000

3.1.2 标记示例

铸锭标记按产品名称、标准编号、铸锭的直径、长度的顺序表示。标记示例如下:

示例:

AZ40M 牌号、铸态、直径为 300 mm、长度为 2 000 mm 的铸锭,标记为:

铸锭 YS/T 627-AZ40M-φ300×2000