



中华人民共和国国家标准

GB/T 33823—2017

乘用车控制臂用铝合金模锻件

Aluminum alloy die forgings for control arms of passenger vehicles

2017-05-31 发布

2017-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准主要起草单位：苏州有色金属研究院有限公司、江苏中色锐毕利实业有限公司、芜湖禾田汽车工业有限公司、中国第一汽车股份有限公司技术中心、东风汽车公司、重庆长安汽车股份有限公司、有色金属技术经济研究院、广东省工业分析检测中心、国家有色金属质量监督检验中心。

本标准主要起草人：郭世杰、张海、王乐酉、陈来、杨春秀、文成、金光涛、潘琦俊、张义和、王泽忠、刘波、席欢、张心红、李璞。

乘用车控制臂用铝合金模锻件

1 范围

本标准规定了乘用车控制臂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、质量证明书及订货单(或合同)内容。

本标准适用于乘用车控制臂用铝合金模锻件(以下简称锻件)。

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 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组织检验方法 第1部分:显微组织检验方法

GB/T 3246.2 变形铝及铝合金制品组织检验方法 第2部分:低倍组织检验方法

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8545—2012 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及方法

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 18851(所有部分) 无损检测渗透检测

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 30512 汽车禁用物质要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

粗大再结晶晶粒 coarse recrystallization grain

锻件经 T6 热处理后,再结晶形成的粗大晶粒组织,该晶粒尺寸明显大于原始晶粒尺寸。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 牌号及状态

锻件的牌号及供应状态应符合表 1 规定。