

- 1.適用範囲 この規格は、砂型鋳造、金型鋳造、遠心鋳造、精密鋳造など(連続鋳造を除く。)によって製造された銅及び銅合金鋳物(以下、鋳物という。)について規定する。
- 3.種類及び記号 鋳物の種類及び記号は、合金系及び鋳造法並びに表2の化学成分によって区分し、表1のとおりとする。

表1 種類及び記号

種類	記号	合金系	鋳造法の区分	参考(合金の特色)	参考(用途例)
黄銅鋳物2種	CAC202	Cu-Zn-Pb系	砂型鋳造、金型鋳造、金型遠心鋳造、砂型遠心鋳造、精密鋳造	黄銅鋳物の中で比較的鋳造が容易である。	電気部品、計器部品、一般機械部品など。

4.品質

- 4.1 鋳物の品質 鋳物の品質は、鋳肌が良好で、使用上有害なきず、割れ、鑄巣などの欠陥があってはならない。
- 4.2 化学成分 鋳物は、7.1によって試験を行い、その化学成分は、表2による。
- 4.3 機械的性質及び電気的性質 鋳物は、7.2～7.4によって試験を行い、その機械的性質(引張強さ、伸び及びブリネル硬さ)及び電気的性質(導電率)は、表3による。

表2 化学成分

単位 %

記号	主要成分										残余成分(1)									
	Cu	Sn	Pb	Zn	Fe	Ni	P	Al	Mn	Si	Sn	Pb	Zn	Fe	Sb	Ni	P	Al	Mn	Si
CAC202	65.0～70.0	—	0.5～3.0	24.0～34.0	—	—	—	—	—	—	1.0	—	—	0.8	—	1.0	—	0.5	—	—

表3 機械的性質及び電気的性質

記号	引張試験	
	引張強さN/mm ²	伸び %
CAC202	195以上	20以上

- 1.適用範囲 この規格は、金型鋳物、砂型鋳物などのアルミニウム合金鋳物(以下、鋳物という。)について規定する。
- 3.種類の記号 種類の記号は、表1による。

表1

種類の記号	適用
AC7A	砂型鋳物・金型鋳物

4.品質

- 4.1 鋳物の品質 鋳物には、使用上問題となるきず、鑄巣、介在物などがあってはならない。ただし、注文者と協議の上具体的な規定を設けることができる。
- 4.2 化学成分 化学成分は表3及び表4による。

表3 化学成分

単位 %

種類の記号	化学成分											
	Cu	Si	Mg	Zn	Fe	Mn	Ni	Ti	Pb	Sn	Cr	Al
AC7A	0.10以下	0.20以下	3.5～5.5	0.15以下	0.30以下	0.6以下	0.05以下	0.20以下	0.05以下	0.05以下	0.15以下	残部

4.3 機械的性質 機械的性質は、次による。

- a) 特に指定のない限り6.2による金型試験片、砂型試験片又はロストワックス鋳造型試験片によって代表する。
- b) 6.2の引張試験及び6.3の硬さ試験を行った場合の試験片の機械的性質は、金型の場合は表5及び表6、砂型の場合は表7及び表8、ロストワックス鋳造型の場合は表9による。

表5 金型試験片の機械的性質

種類の記号	質別	引張試験		参考 ブリネル硬さ HBW
		引張強さ N/mm ²	伸び %	
AC7A	F	210以上	12以上	約 60

表7 砂型試験片の機械的性質

種類の記号	質別	引張試験		参考 ブリネル硬さ HBW
		引張強さ N/mm ²	伸び %	
AC7A	F	140以上	6以上	約 50

- 1.適用範囲 この規格は、亜鉛合金ダイカスト(以下、ダイカストという。)について規定する。
- 3.品質 品質は次による。

- (1) 使用上有害な割れや鑄巣などの欠陥があってはならない。
- (2) 埋め金や溶接によって補修してはならない。ただし、欠陥部分が小さくて注文者が使用上差し支えないと認めたときは補修することができる。なお、注文者の承認を得て、漏れ止めの処理を行うことができる。
- (3) 化学成分は、表2による。

表2 化学成分

単位 %

種 類	記 号	化 学 成 分							
		Al	Cu	Mg	Fe	Zn	不 純 物		
							Pb	Cd	Sn
1 種	ZDC1	3.5~4.3	0.75~1.25	0.020~0.06	0.10以下	残 部	0.005以下	0.004以下	0.003以下

- 1.適用範囲 この規格は、アルミニウム合金ダイカスト(以下、ダイカストという。)について規定する。
- 3.種類及び記号 種類及び記号は、表1による。

表1 種類及び記号

種類	記号	参 考	
		合金系	合金の特色
アルミニウム合金ダイカスト 6種	ADC6	Al-Mg-Mn系	耐食性はADC5に次いでよく、 鋳造性はADC5より若干よい。

5.品質 ダイカストの品質は次による。

- a) ダイカストの外観は、表面が平滑で、有害な割れ、鑄巣などの欠陥があってはならない。
- b) 埋め金、溶接などによって補修してはならない。ただし、欠陥部分が小さくて注文者が使用上差し支えないと認めたときには補修することができる。なお、注文者の承認を得て漏れ止めの処理を行うことができる。
- c) 化学成分は、表2による。

表2 化学成分

単位 %

JIS記号	Cu	Si	Mg	Zn	Fe	Mn	Ni	Sn	Pb	Ti	Al
ADC6	0.1以下	1.0以下	2.5～4.0	0.4以下	0.8以下	0.4～0.6	0.1以下	0.1以下	0.10以下	0.20以下	残部