

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

铸 造 有 色 合 金

GB 1173~1177-74

北 京

1975

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
铸 造 有 色 合 金  
GB 1173~1177-74

技术标准出版社出版（北京复外三里河）  
冶金工业出版社印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

开本 880×1230 1/32 印张 3/4 字数 22,000  
1975年 8 月第一版 1975年 8 月第一次印刷  
定 价 0.11 元

统一书号：15169·1-487

## 目 录

|            |        |    |
|------------|--------|----|
| GB 1173—74 | 铸造铝合金  | 1  |
| GB 1174—74 | 铸造轴承合金 | 9  |
| GB 1175—74 | 铸造锌合金  | 12 |
| GB 1176—74 | 铸造铜合金  | 14 |
| GB 1177—74 | 铸造镁合金  | 21 |

中 华 人 民 共 和 国

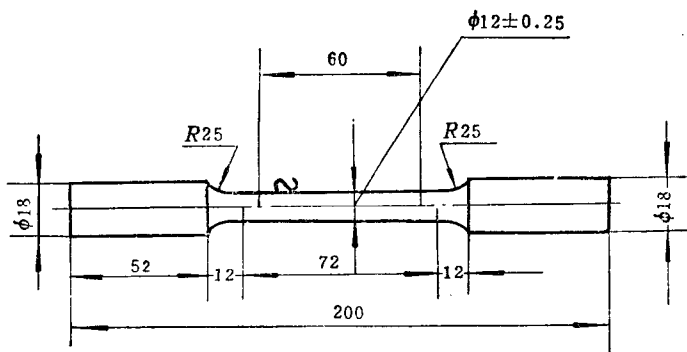
国 家 标 准

铸 造 铝 合 金

GB 1173—74

本标准适用于制造铝合金铸件。

1. 铸造铝合金分组、代号及化学成分见表 1，杂质允许含量见表 2。
2. 铝合金化学成分测定按冶金工业部有关规定进行。
3. 铸造铝合金机械性能见表 3。
4. 铝合金机械性能测定用单铸试样，形状、尺寸见图。



拉力试样图

注：允许缩小试样头部长度

中华人民共和国标准计量局 发布  
中华人民共和国第一机械工业部 提出

1975年10月1日 实施  
沈阳铸造研究所 起草

| 序<br>号   | 合 金 牌 号 | 合 金 代 号 | 主 要 元 素   |          |          |
|----------|---------|---------|-----------|----------|----------|
|          |         |         | 硅         | 铜        | 镁        |
| (一) 铝硅合金 |         |         |           |          |          |
| 1        | 101号铸铝  | ZL101   | 6.0~8.0   |          | 0.2~0.4  |
| 2        | 102号铸铝  | ZL102   | 10.0~13.0 |          |          |
| 3        | 103号铸铝  | ZL103   | 4.5~6.0   | 1.5~3.0  | 0.3~0.7  |
| 4        | 104号铸铝  | ZL104   | 8.0~10.5  |          | 0.17~0.3 |
| 5        | 105号铸铝  | ZL105   | 4.5~5.5   | 1.0~1.5  | 0.35~0.6 |
| 6        | 106号铸铝  | ZL106   | 7.0~8.5   | 1.0~2.0  | 0.2~0.6  |
| 7        | 107号铸铝  | ZL107   | 6.5~7.5   | 3.5~4.5  |          |
| 8        | 108号铸铝  | ZL108   | 11.0~13.0 | 1.0~2.0  | 0.4~1.0  |
| 9        | 109号铸铝  | ZL109   | 11.0~13.0 | 0.5~1.5  | 0.8~1.5  |
| 10       | 110号铸铝  | ZL110   | 4.0~6.0   | 5.0~8.0  | 0.2~0.5  |
| 11       | 111号铸铝  | ZL111   | 8.0~10.0  | 1.3~1.8  | 0.4~0.6  |
| (二) 铝铜合金 |         |         |           |          |          |
| 12       | 201号铸铝  | ZL201   |           | 4.5~5.3  |          |
| 13       | 202号铸铝  | ZL202   |           | 9.0~11.0 |          |
| 14       | 203号铸铝  | ZL203   |           | 4.0~5.0  |          |
| (三) 铝镁合金 |         |         |           |          |          |
| 15       | 301号铸铝  | ZL301   |           |          | 9.5~11.5 |
| 16       | 302号铸铝  | ZL302   | 0.8~1.3   |          | 4.5~5.5  |
| (四) 铝锌合金 |         |         |           |          |          |
| 17       | 401号铸铝  | ZL401   | 6.0~8.0   |          | 0.1~0.3  |
| 18       | 402号铸铝  | ZL402   |           |          | 0.3~0.8  |

表 1

| 化 学 成 分 (%) |          |         |         |           |    |
|-------------|----------|---------|---------|-----------|----|
| 锰           | 锌        | 镍       | 铬       | 钛         | 铝  |
| 0.3~0.7     |          |         |         |           | 其余 |
| 0.2~0.5     |          |         |         |           | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
| 0.2~0.6     |          |         |         |           | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
| 0.3~0.9     |          | 0.5~1.5 |         |           | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
| 0.1~0.35    |          |         |         | 0.1~0.35  | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
| 0.6~1.0     |          |         |         | 0.15~0.35 | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
|             |          |         |         |           | 其余 |
| 0.1~0.4     |          |         |         |           | 其余 |
|             | 9.0~13.0 |         |         |           | 其余 |
|             | 5.0~ 7.0 |         | 0.3~0.8 | 0.1~0.4   | 其余 |

| 序<br>号   | 合 金 牌 号 | 合 金 代 号 | 杂   |     |     |     |
|----------|---------|---------|-----|-----|-----|-----|
|          |         |         | 铁   |     | 硅   | 铜   |
|          |         |         | S   | J   |     |     |
| (一) 铝硅合金 |         |         |     |     |     |     |
| 1        | 101号铸铝  | ZL101   | 0.6 | 1.0 |     | 0.2 |
| 2        | 102号铸铝  | ZL102   | 0.8 | 1.0 |     | 0.6 |
| 3        | 103号铸铝  | ZL103   | 0.6 | 1.2 |     |     |
| 4        | 104号铸铝  | ZL104   | 0.6 | 0.9 |     | 0.3 |
| 5        | 105号铸铝  | ZL105   | 0.6 | 1.0 |     |     |
| 6        | 106号铸铝  | ZL106   | 0.6 |     |     |     |
| 7        | 107号铸铝  | ZL107   | 0.5 | 0.6 |     |     |
| 8        | 108号铸铝  | ZL108   |     | 0.7 |     |     |
| 9        | 109号铸铝  | ZL109   |     | 0.5 |     |     |
| 10       | 110号铸铝  | ZL110   |     | 0.8 |     |     |
| 11       | 111号铸铝  | ZL111   |     | 0.4 |     |     |
| (二) 铝铜合金 |         |         |     |     |     |     |
| 12       | 201号铸铝  | ZL201   | 0.3 |     | 0.3 |     |
| 13       | 202号铸铝  | ZL202   | 1.0 | 1.2 | 1.2 |     |
| 14       | 203号铸铝  | ZL203   | 0.8 | 1.0 | 1.5 |     |
| (三) 铝镁合金 |         |         |     |     |     |     |
| 15       | 301号铸铝  | ZL301   | 0.3 |     | 0.3 | 0.1 |
| 16       | 302号铸铝  | ZL302   | 0.5 |     |     | 0.1 |
| (四) 铝锌合金 |         |         |     |     |     |     |
| 17       | 401号铸铝  | ZL401   | 0.8 | 1.2 |     | 0.6 |
| 18       | 402号铸铝  | ZL402   | 0.5 | 0.8 | 0.3 | 0.3 |

注：① 制造在海水中工作的零件，ZL102合金中铜含量不得超过0.3%。

② 用金属型铸造时ZL202，ZL203合金中硅含量允许到3.0%。

③ 当ZL105合金中铁>0.4%时，锰含量应大于铁含量的一半。

表 2

| 质 含 量 (不大于%) |      |      |      |      |      |      |     | 杂质总和 |     |
|--------------|------|------|------|------|------|------|-----|------|-----|
| 镁            | 锰    | 锌    | 镍    | 钛    | 锡    | 铅    | 锆   | S    | J   |
| 0.05         | 0.5  | 0.3  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.2  | 1.6 |
|              | 0.6  | 0.3  |      |      |      |      |     | 2.2  | 2.3 |
|              |      | 0.3  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.2  | 1.8 |
|              |      | 0.3  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.2  | 1.5 |
|              | 0.5  | 0.3  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.1  | 1.4 |
| 0.1          |      | 0.2  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.0  |     |
|              | 0.5  | 0.3  |      |      | 0.01 | 0.05 |     | 1.0  | 1.2 |
|              |      | *1.0 | 0.05 |      | 0.01 | 0.05 |     |      | 2.0 |
|              | *0.6 | 0.2  |      |      | 0.01 | 0.05 |     |      | 1.2 |
|              | 0.5  | 0.6  |      |      | 0.01 | 0.05 |     |      | 2.7 |
| 0.05         |      | 0.1  |      |      | 0.01 | 0.05 |     |      | 1.0 |
|              |      | 0.2  | 0.1  |      |      |      | 0.2 | 1.0  |     |
|              | 0.3  | 0.5  | 0.8  | 0.5  |      |      |     | 2.8  | 3.0 |
|              | 0.03 | 0.35 | 0.35 |      | 0.01 | 0.05 |     | 2.2  | 2.5 |
|              |      | 0.1  | 0.1  | 0.07 |      | 0.05 |     | 1.3  |     |
| 0.05         |      | 0.2  |      | 0.2  |      |      |     | 0.7  |     |
|              | 0.5  |      |      |      |      |      |     | 1.8  | 2.0 |
|              | 0.3  |      |      |      |      |      |     | 1.5  | 1.8 |

④ 有“\*”符号的数字不计入杂质总和内。

⑤ 合金代号中“Z”“L”为“铸”、“铝”二字汉语拼音第一个字母，其后第一位数为合金分组号，第二、三位数为顺序号。

表 3

| 序<br>号 | 合 金 代 号 | 铸 造 方 法 | 热 处 理<br>状 态 | 机 械 性 能 (不低于)                         |                     |               |
|--------|---------|---------|--------------|---------------------------------------|---------------------|---------------|
|        |         |         |              | 抗拉强度 $\sigma_b$<br>公斤/毫米 <sup>2</sup> | 伸长率 $\delta_5$<br>% | 布 氏 硬 度<br>HB |
| 1      | ZL101   | S·J     | —            | 16                                    | 2                   | 50            |
|        |         | S·J     | T2           | 14                                    | 2                   | 45            |
|        |         | J       | T4           | 19                                    | 4                   | 50            |
|        |         | S       | T4           | 18                                    | 4                   | 50            |
|        |         | J       | T5           | 21                                    | 2                   | 60            |
|        |         | S       | T5           | 20                                    | 2                   | 60            |
|        |         | SB      | T6           | 23                                    | 1                   | 70            |
|        |         | SB      | T7           | 20                                    | 2                   | 60            |
|        |         | SB      | T8           | 16                                    | 3                   | 55            |
| 2      | ZL102   | SB·JB   | —            | 15                                    | 4                   | 50            |
|        |         | SB·JB   | T2           | 14                                    | 4                   | 50            |
|        |         | J       | —            | 16                                    | 2                   | 50            |
|        |         | J       | T2           | 15                                    | 3                   | 50            |
| 3      | ZL103   | S       | —            | 14                                    | 0.5                 | 65            |
|        |         | J       | —            | 17                                    | 0.5                 | 65            |
|        |         | S·J     | T1           | 17                                    | —                   | 70            |
|        |         | S·J     | T2           | 15                                    | 1                   | 65            |
|        |         | S       | T5           | 22                                    | 0.5                 | 75            |
|        |         | J       | T5           | 25                                    | 0.5                 | 75            |
|        |         | S·J     | T7           | 21                                    | 1                   | 70            |
|        |         | S·J     | T8           | 18                                    | 2                   | 65            |
| 4      | ZL104   | S·J     | —            | 15                                    | 2                   | 50            |
|        |         | J       | T1           | 20                                    | 1.5                 | 70            |
|        |         | SB      | T6           | 23                                    | 2                   | 70            |
|        |         | J       | T6           | 24                                    | 2                   | 70            |
| 5      | ZL105   | S·J     | T1           | 16                                    | 0.5                 | 65            |
|        |         | S       | T5           | 20                                    | 1                   | 70            |
|        |         | J       | T5           | 24                                    | 0.5                 | 70            |
|        |         | S       | T6           | 23                                    | 0.5                 | 70            |
|        |         | J       | T7           | 18                                    | 1                   | 65            |

续表 3

| 序号 | 合金代号  | 铸造方法 | 热处<br>状 态 | 机 械 性 能 (不低于)                         |                     |            |
|----|-------|------|-----------|---------------------------------------|---------------------|------------|
|    |       |      |           | 抗拉强度 $\sigma_b$<br>公斤/毫米 <sup>2</sup> | 伸长率 $\delta_5$<br>% | 布氏硬度<br>HB |
| 6  | ZL106 | SB   | —         | 18                                    | 1                   | 75         |
|    |       | SB   | T6        | 25                                    | 1                   | 90         |
| 7  | ZL107 | SB   | —         | 17                                    | 2                   | 65         |
|    |       | SB   | T6        | 25                                    | 2.5                 | 90         |
|    |       | J    | —         | 20                                    | 2.5                 | 70         |
|    |       | J    | T6        | 28                                    | 3                   | 100        |
| 8  | ZL108 | J    | T1        | 20                                    | —                   | 85         |
|    |       | J    | T6        | 26                                    | —                   | 90         |
| 9  | ZL109 | J    | T1        | 20                                    | 0.5                 | 90         |
|    |       | J    | T6        | 25                                    | —                   | 100        |
| 10 | ZL110 | S    | —         | 13                                    | —                   | 80         |
|    |       | J    | —         | 16                                    | —                   | 80         |
|    |       | S    | T1        | 15                                    | —                   | 80         |
|    |       | J    | T1        | 17                                    | —                   | 90         |
| 11 | ZL111 | J    | —         | 21                                    | 2                   | 80         |
|    |       | J    | T6        | 32                                    | 2                   | 100        |
| 12 | ZL201 | S    | T4        | 30                                    | 8                   | 70         |
|    |       | S    | T5        | 34                                    | 4                   | 90         |
| 13 | ZL202 | S·J  | —         | 11                                    | —                   | 50         |
|    |       | S·J  | T6        | 17                                    | —                   | 100        |
| 14 | ZL203 | S    | T4        | 20                                    | 6                   | 60         |
|    |       | J    | T4        | 21                                    | 6                   | 60         |
|    |       | S    | T5        | 22                                    | 3                   | 70         |
|    |       | J    | T5        | 23                                    | 3                   | 70         |
| 15 | ZL301 | S    | T4        | 28                                    | 9                   | 60         |
| 16 | ZL302 | S·J  | —         | 15                                    | 1                   | 55         |
| 17 | ZL401 | S    | T1        | 20                                    | 2                   | 80         |
|    |       | J    | T1        | 25                                    | 1.5                 | 90         |

续表 3

| 序号 | 合金代号  | 铸造方法 | 热处<br>理<br>状<br>态 | 机 械 性 能 (不低于)                         |                     |             |
|----|-------|------|-------------------|---------------------------------------|---------------------|-------------|
|    |       |      |                   | 抗拉强度 $\sigma_b$<br>公斤/毫米 <sup>2</sup> | 伸长率 $\delta_5$<br>% | 布氏硬 度<br>HB |
| 18 | ZL402 | J    | T1                | 24                                    | 4                   | 70          |
|    |       | S    | T1                | 22                                    | 4                   | 65          |

注：① ZL401、ZL402的性能系经过自然时效20天或人工时效后的性能。

② 表中符号说明：

J——金属型铸造；

S——砂型铸造；

B——变质处理。

③ 热处理状态代号：

T1——人工时效；

T2——退火；

T4——淬火；

T5——淬火和部分时效；

T6——淬火和完全时效；

T7——淬火和稳定回火；

T8——淬火和软化回火。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

# 铸 造 轴 承 合 金

GB 1174-74

---

本标准适用于制造双金属铸造轴承。

1. 铸造轴承合金分组、代号、化学成分和布氏硬度见表。
2. 轴承合金化学成分测定按冶金工业部有关规定进行。
3. 轴承合金布氏硬度测定按 GB 231—63 “金属布氏硬度试验法” 进行。

---

中华人民共和国标准计量局 发布  
中华人民共和国第一机械工业部 提出

1975年10月1日 实施  
沈阳铸造研究所 起草

| 序<br>号 | 合 金 牌 号                      | 合 金 代 号                     | 主             |             |
|--------|------------------------------|-----------------------------|---------------|-------------|
|        |                              |                             | 锡             | 铜           |
|        |                              |                             |               |             |
|        | (一) 锡铈轴承合金                   |                             |               |             |
| 1      | 12—4—10<br>锡铈轴承合金 (1号锡基轴承合金) | ZChSnSb (ZChSn1)<br>12—4—10 | 11.0<br>~13.0 | 2.5<br>~5.0 |
| 2      | 11—6<br>锡铈轴承合金 (2号锡基轴承合金)    | ZChSnSb (ZChSn2)<br>11—6    | 10.0<br>~12.0 | 5.5<br>~6.5 |
| 3      | 8—4<br>锡铈轴承合金 (3号锡基轴承合金)     | ZChSnSb (ZChSn3)<br>8—4     | 7.0<br>~8.0   | 3.0<br>~4.0 |
| 4      | 4—4<br>锡铈轴承合金 (4号锡基轴承合金)     | ZChSnSb (ZChSn4)<br>4—4     | 4.0<br>~5.0   | 4.0<br>~5.0 |
|        | (二) 铅铈轴承合金                   |                             |               |             |
| 5      | 16—16—2<br>铅铈轴承合金 (1号铅基轴承合金) | ZChPbSb (ZChPb1)<br>16—16—2 | 15.0<br>~17.0 | 1.5<br>~2.0 |
| 6      | 15—5—3<br>铅铈轴承合金 (2号铅基轴承合金)  | ZChPbSb (ZChPb2)<br>15—5—3  | 14.0<br>~16.0 | 2.5<br>~3.0 |
| 7      | 15—10<br>铅铈轴承合金 (3号铅基轴承合金)   | ZChPbSb (ZChPb3)<br>15—10   | 14.0<br>~16.0 |             |
| 8      | 15—5<br>铅铈轴承合金 (4号铅基轴承合金)    | ZChPbSb (ZChPb4)<br>15—5    | 14.0<br>~15.5 | 0.5<br>~1.0 |
| 9      | 10—6<br>铅铈轴承合金 (5号铅基轴承合金)    | ZChPbSb (ZChPb5)<br>10—6    | 9.0<br>~11.0  |             |

注：① 有“·”符号的数字不计入杂质总和内。

② 合金代号中“Z”为“铸”字汉语拼音第一个字母，“Ch”为轴承中“承”字素，其后数字为该合金的成分数字组。

| 化 学 成 份 ( % )       |               |             |   |                     |      |      |      |       |       |      | 布氏硬度      |
|---------------------|---------------|-------------|---|---------------------|------|------|------|-------|-------|------|-----------|
| 要 成 分               |               |             |   | 杂 质 含 量 ( 不 大 于 % ) |      |      |      |       |       |      | HB        |
| 铅                   | 锡             | 铜           | 砷 | 铁                   | 锌    | 铋    | 磷    | 铝     | 铅     | 总和   | ( 不 低 于 ) |
| 9.0<br>~11.0        | 其余            |             |   | 0.1                 | 0.01 | 0.08 | 0.1  | 0.01  |       | 0.55 | 29        |
|                     | 其余            |             |   | 0.1                 | 0.01 | 0.08 | 0.1  | 0.01  | 0.35  | 0.55 | 27        |
|                     | 其余            |             |   | 0.1                 | 0.01 | 0.08 | 0.1  | 0.01  | 0.35  | 0.55 | 24        |
|                     | 其余            |             |   | 0.1                 | 0.01 | 0.08 | 0.1  | 0.01  | 0.35  | 0.80 | 20        |
| 其余<br>15.0<br>~17.0 |               |             |   | 0.1                 | 0.15 | 0.1  | 0.3  |       |       | 0.6  | 30        |
| 其余<br>5.0<br>~6.0   | 1.75<br>~2.25 | 0.6<br>~1.0 |   | 0.1                 | 0.15 | 0.1  |      |       |       | 0.4  | 32        |
| 其余<br>9.0<br>~11.0  |               |             |   | 0.1                 |      | 0.1  | 0.2  | 0.005 | Cu0.5 | 0.5  | 24        |
| 其余<br>4.0<br>~5.5   |               |             |   | 0.1                 | 0.15 | 0.1  | 0.2  | 0.01  |       | 0.75 | 20        |
| 其余<br>5.0<br>~7.0   |               |             |   | 0.1                 | 0.15 | 0.1  | 0.25 | 0.01  | Cu0.5 | 0.75 | 18        |

汉语拼音第一个音节，第一个化学元素为基元素，并以此分组，第二个元素为主要添加元

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 1175—74

铸 造 锌 合 金

---

本标准适用于制造锌合金铸件。

1. 铸造锌合金代号、化学成分和机械性能见表。
2. 铸造锌合金化学成分测定按冶金工业部规定进行。
3. 锌合金拉伸试验按 GB 228—63 “金属拉力试验法”进行。
4. 布氏硬度测定按 GB 231—63 “金属布氏硬度试验法”进行。

---

中华人民共和国标准计量局 发布  
中华人民共和国第一机械工业部 提出

1975年10月1日 实施  
沈阳铸造研究所 起草

表

| 序<br>号 | 合金牌号    | 合金代号       | 化 学 成 分      (%) |               |               |       |       |                |       |      |      |      | 铸<br>造<br>方<br>法 | 机械性能 (不低于) |                                              |                        |                |
|--------|---------|------------|------------------|---------------|---------------|-------|-------|----------------|-------|------|------|------|------------------|------------|----------------------------------------------|------------------------|----------------|
|        |         |            | 主 要 成 份          |               |               |       |       | 杂 质 含 量 (不大于%) |       |      |      |      |                  | 总<br>和     | 抗拉强度<br>$\sigma_b$<br>公斤/<br>毫米 <sup>2</sup> | 伸长率<br>$\delta_5$<br>% | 布氏<br>硬度<br>HB |
|        |         |            | 铝                | 铜             | 镁             | 锌     | 铁     | 铅              | 锡     | 镉    | 硅    | 铜    |                  |            |                                              |                        |                |
|        |         |            |                  |               |               |       |       |                |       |      |      |      |                  |            |                                              |                        |                |
| 1      | 10—5铸锌  | ZZnAl10—5  | 9.0<br>~12.0     | 4.0<br>~5.5   | 0.03<br>~0.06 | 其余0.2 | 0.03  | 0.01           | 0.02  | 0.05 |      | 0.35 | S                | 28         | 0.5                                          | 80                     |                |
| 2      | 9—1.5铸锌 | ZZnAl9—1.5 | 8.0<br>~11.0     | 1.0<br>~2.0   | 0.03<br>~0.06 | 其余0.2 | 0.03  | 0.01           | 0.02  | 0.1  |      | 0.35 | S                | 28         | 0.7                                          | 90                     |                |
| 3      | 4—1铸锌   | ZZnAl4—1   | 3.5<br>~4.5      | 0.73<br>~1.25 | 0.03<br>~0.08 | 其余0.1 | 0.015 | 0.003          | 0.005 |      |      | 0.2  | J                | 32         | 1.5                                          | 105                    |                |
| 4      | 4—0.5铸锌 | ZZnAl4—0.5 | 3.5<br>~4.5      | 0.5<br>~0.9   | 0.08<br>~0.15 | 其余0.1 | 0.015 | 0.005          | 0.01  |      |      | 0.2  | Y                | 18         | 0.5                                          | 80                     |                |
| 5      | 4 铸 锌   | ZZnAl4     | 3.5<br>~4.3      |               | 0.03<br>~0.08 | 其余0.1 | 0.015 | 0.003          | 0.005 | 0.05 | 0.25 | 0.4  | Y                | 28         | 2                                            | 80                     |                |
|        |         |            |                  |               |               |       |       |                |       |      |      |      |                  | 25         | 5                                            | 65                     |                |

注：① 铸造方法代号：S——砂型铸造，J——金属型铸造，Y——压铸。

② 合金代号“Z”为“铸”字汉语拼音第一个字母，“Zn”为合金元素符号，“Al”为主要添加元素符号，其后数字为该合金的成分数字组。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 1176—74

铸 造 铜 合 金

---

本标准适用于制造铜合金铸件。

1. 铸造青铜分组、代号、化学成分和机械性能见表1，杂质允许含量见表2。
2. 铸造黄铜分组、代号、化学成分和机械性能见表3，杂质允许含量见表4。
3. 铜合金化学成分测定按冶金工业部有关规定进行。
4. 铜合金拉伸试验按GB 228—63“金属拉力试验法”进行。
5. 铜合金布氏硬度试验按GB 231—63“金属布氏硬度试验法”进行。

---

中华人民共和国标准计量局 发布  
中华人民共和国第一机械工业部 提出

1975年10月1日 实施  
沈阳铸造研究所 起草