

記号	引張試験			参 考						合金系	鑄型の区分	合金の特色	用途例
	引張強さ 金型(砂型) kgf/mm	伸び 金型(砂型) %	ブリネル硬さ 金型(砂型) HB(10/500/30)	熱 処 理									
				焼なまじ		溶体化		焼もどし					
				温度°C	時間h	温度°C	時間h	温度°C	時間h				
AC1A-F	16以上(14)	5以上(-)	約55(70)							A1-Cu系	金型 砂型 シェル型	機能的性質が優れ、切削性もよいが、 鑄造性がよくない。	架線用部品、自転車部品、航空機用油 圧部品、電装品
AC1A-T4	24以上(19)	5以上(3)	約70(70)			約515	約10						
AC1A-T6	26以上(22)	2以上(2)	約85(80)			約515	約10	約160	約6				
AC1B-F	18以上(16)	2以上(1)	約60(75)							A1-Cu系	同 上	機能的性質が優れ、切削性もよいが、 鑄造性がよくないので鑄物の形状によ り熔解、鑄造方案に注意を要する。	架線用部品、重電機部品、自転車部 品、航空機部品
AC1B-T4	30以上(26)	5以上(4)	約80(85)			約515	約10						
AC1B-T6	31以上(28)	3以上(3)	約95(90)			約515	約10	約160	約4				
AC2A-F	19以上(16)	2以上(-)	約75(70)							A1-Cu-si系	同 上	鑄造性がよく、引張強さはよいが、伸 びが少ない。一般用として優れている。	マニホールド、デフキャリア、ポンプボ デー、シリンダーヘッド、自動車用足回 り部品
AC2A-T6	28以上(24)	1以上(-)	約90(90)			約510	約8	約160	金9 砂10				
AC2B-F	16以上(14)	1以上(-)	約70(60)							A1-Cu-si系	同 上	鑄造性がよく、一般用として広く用いら れる。	バルブボデー、クランクケース、クラッチ ハウジング
AC2B-T6	25以上(20)	1以上(-)	約90(80)			約500	約10	約160	約5				
AC3A-F	18以上(15)	5以上(2)	約50(45)							A1-Si系	同 上	流動性が優れ、耐食性もよいが耐力 が低い。	ケース類、カバー類、ハウジング類の薄 肉、複雑な形状のもの、カーテンウォー
AC4A-F	18以上(14)	3以上(-)	約60(45)							A1-Si-Mg系	同 上	鑄造性がよく、じん性が優れ、強度を 要する大型鑄物に用いられる。	プレーキドラム、ミッションケース、クラン クケース、ギヤボックス、船用、車両用 エンジン部品
AC4A-T6	25以上(23)	2以上(-)	約90(80)			約525	約10	約160	約9				
AC4B-F	18以上(15)	-	約80							A1-Si-Cu系	同 上	鑄造性がよく、引張強さはよいが、伸 びは少ない。一般用に広く用いられる。	クランクケース、シリンダーヘッド、マニ ホールド、航空機用電装品
AC4B-T6	25以上(22)	-	約100(80)			約500	約10	約160	約7				
AC4C-F	16以上(14)	3以上(-)	約55(50)							A1-Si-Mg系	同 上	鑄造性が優れ、耐圧性、耐食性もよ い。	油圧部品、ミッションケース、フライホ ールハウジング、航空機フィッティ ング類、カーテンウォール、小形船用エン ジン部品、航空機用機体部品及び電装 品
AC4C-T5	18以上(15)	3以上(-)	約65(60)					約225	約5				
AC4C-T6	23以上(21)	3以上(2)	約85(75)			約525	約8	約160	約6				
AC4C-T61	25以上(23)	1以上(1)	約90(80)			約525	約8	約170	約7				
AC4CH-F	17以上(17)	3以上(2)	約55(50)							A1-Si-Mg系	同 上	鑄造性がよく、機械的性質も優れてい る。高級鑄物に用いられる。	自動車用車輪、架線金具、航空機用エン ジン部品及び油圧部品
AC4CH-T5	19以上(18)	3以上(2)	約65(60)					約225	約5				
AC4CH-T6	25以上(23)	5以上(3)	約85(75)			約535	約8	約155	約6				
AC4CH-T61	27以上(25)	3以上(1)	約90(80)			約535	約8	約170	約7				
AC4D-F	18以上(14)	2以上(-)	約70(60)							A1-Cu-Ni- Mg系	金型 砂型 シェル型	鑄造性がよく、機械的性質もよい。耐 圧性を要するものに用いられる。	水冷シリンダーヘッド、クランクケース、 シリンダーブロック、燃料ポンプボデー、 ブローハウジング、航空機用油圧部 品及び電装品
AC4D-T5	20以上(18)	1以上(-)	約75(65)					約225	約5				
AC4D-T6	28以上(24)	1以上(1)	約90(80)			約525	約10	約160	約10				
AC5A-0	19以上(14)	-	約65(65)	約350	約2					A1-Cu-Ni- Mg系	同 上	高温で引張性がよい。鑄造性はよくない。	空冷シリンダーヘッド、ディーゼル機関 用ピストン、航空機用エンジン部品
AC5A-T6	30以上(22)	-	約110(90)			約520	約7	約200	約5				
AC7A-F	22以上(15)	12以上(6)	約60(50)							A1-Mg系	同 上	耐食性が優れ、じん性がよく、陽極酸 化性がよい。鑄造性はよくない。	架線金具、船用部品、とって、彫刻素 材、事務機器、いす、航空機用機体部
AC7B-T4	30以上(25)	10以上(6)	約75(70)			約430	約18			A1-Mg系	同 上	耐食性が優れ、機械的性質もよいが、 鑄造性がよくない。経年変化により伸 びが特に減少する。	光学機械フレーム、ケース、航空機部 品、航空機用機体部品
AC8A-F	18以上	-	約85							A1-Si-Cu- Ni-Mg系	金 型	耐熱性が優れ、耐摩耗性もよく、熱膨 張係数が小さい。引張強さも高い。	自動車、ディーゼル機関用ピストン、船 用ピストン、ブリー、軸受
AC8A-T5	20以上	-	約90					約200	約4				
AC8A-T6	28以上	-	約120			約510	約4	約170	約10				

記号	引張試験			参 考										
	引張強さ 金型(砂型) kgf/mm	伸び 金型(砂型) %	ブリネル硬さ 金型(砂型) HB(10/500/30)	熱 処 理						合金系	鑄型の 区分	合金の特色	用途例	
				焼なまじ		溶体化		焼もどし						
				温度°C	時間h	温度°C	時間h	温度°C	時間h					
AC8B-F	18以上	-	約85								A1-Si-Cu- Mg系	同 上	同 上	自動車用ピストン、ブーリー、軸受
AC8B-T5	19以上	-	約90					約200	約4					
AC8B-T6	28以上	-	約110			約510	約4	約170	約10					
AC8C-F	18以上	-	約85								A1-Si-Cu- Mg系	同 上	同 上	自動車用ピストン、ブーリー、軸受
AC8C-T5	21以上	-	約90					約200	約4					
AC8C-T6	28以上	-	約110			約510	約4	約170	約10					
AC9A-T5	16以上	-	約90					約250	約4		A1-Si-Cu- Ni-Mg系	同 上	耐熱性が優れ、熱膨張係数が小さい。 耐摩耗性はよいが、鑄造性や切削性 はよくない。	ピストン(空冷2サイクル用)
AC9A-T6	20以上	-	約125			約500	約4	約200	約4					
AC9A-T7	18以上	-	約95			約500	約4	約250	約4					
AC9B-T5	18以上	-	約85					約250	約4		A1-Si-Cu- Ni-Mg系	同 上	耐熱性が優れ、熱膨張係数が小さい。 耐摩耗性はよいが、鑄造性や切削性 はよくない。	ピストン(ディーゼル機関用)、空冷シリ ンダー
AC9B-T6	28以上	-	約120			約500	約4	約200	約4					
AC9B-T7	21以上	-	約90			約500	約4	約250	約4					