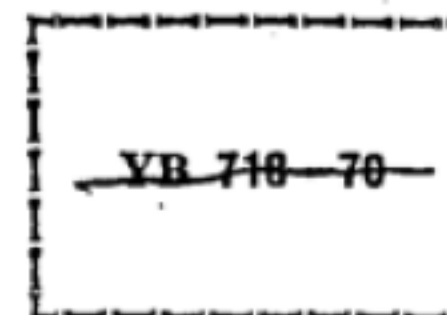


中华人民共和国冶金工业部

部 标 准

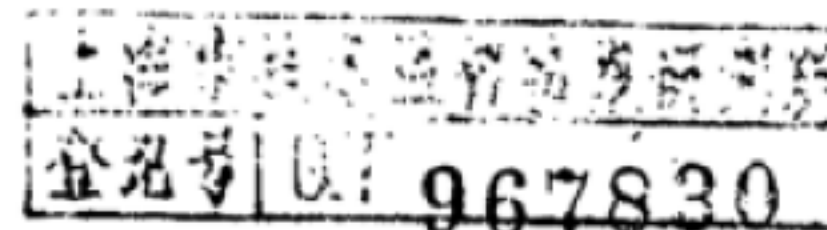
无 氧 铜 棒



YS/T 333-94

本标准适用于电子工业等部门用的无氧铜棒。

一、品 种



1. 棒材的尺寸及其允许偏差应符合下列规定：

(1) 拉制棒（圆形、六角及方形）按表 1。

单位：毫米

表 1

公 称 直 径	直 径 允 许 偏 差	
	6 级	7 级
5~6	-0.08	-0.16
7~10	-0.10	-0.20
11~18	-0.12	-0.24
19~22		-0.28
23~30	-0.14	-0.34
31~40	-0.17	
41~50	-0.20	-0.40
51~60		

(2) 挤制棒按表 2。



中华人民共和国冶金工业部 发布

1971年1月1日 实施

洛 阳 铜 加 工 厂 提 出

洛 阳 铜 加 工 厂 起 草

浙江省标准计量情报研究所

单位: 毫米

表 2

公 称 直 径	直 径 允 许 偏 差	
	8 級	9 級
14~18	-0.70	-1.10
19~30	-0.84	-1.30
31~50	-1.00	-1.60
51~80	-1.20	-1.90
81~90	-1.40	-2.20
91~120	—	

(3) 棒材供应长度分为:

a. 不定尺长度

直径5~30毫米 ≥ 1 米;直径31~120毫米 ≥ 0.5 米。

b. 定尺或倍尺长度(在合同中议定)。

定尺长度允许偏差为+20毫米。倍尺长度应加入锯切分段时的锯切量,每一锯切量为10毫米。

注: 經双方協議, 直径等于和小于14毫米的拉制棒可成盘供应, 长度不短于4米。

2. 棒材的制造方法和供应状态分为:

(1) 拉制棒:

软(M);

硬(Y)。

(2) 挤制棒(R)。

二、技 术 条 件

3. 化学成份应符合YB145—71中TU1、TU2之规定。

4. 棒材表面应光洁, 无针孔、裂缝、环状痕、起皮、起泡、夹杂和绿锈。许可有轻微的、局部的、不使棒材直径超出允许偏差的划伤、凹坑、压入物、斑点和毛刺(拉制棒不允许有毛刺)等缺陷。

轻微的校直痕迹、细划痕、氧化色、发暗和轻微的、局部的水迹不作报废依据。

5. 棒材端部应锯切平整, 无缩尾。直径等于和小于20毫米的棒材端部允许有冲剪痕迹。

6. 棒材弯曲度不应超出表3的规定。

单位: 毫米

表 3

制 造 方 法	棒 材 直 径		
	5~18	>18~40	>40
	每米弯曲度, 不大于		
拉 制	3	2	2
挤 制	8	6	10

注: ① 方棒和六角棒除弯曲度要求外, 不应有显著的扭曲;
② 經双方協議自动机床用棒材, 每米弯曲度可不超过1.5毫米;
③ 拉制棒不检查弯曲度;
④ 总弯曲度不应超过每米许可弯曲度与总长度(米)的乘积。

7. 棒材经氮气退火后用金相检验法检验含氧量。按照标准图片, 1、2、3级合格。

三、驗 收 規 則 和 試 驗 方 法

8. 棒材应由供方技术检验部门验收, 并保证产品质量符合本标准要求。

9. 每批棒材应由同一牌号、规格、制造方法和状态所组成。

10. 每根棒材应进行直径测量和用肉眼检查外观。

11. 化学成份的标准分析方法按GB471—64规定进行。

12. 金相方法检验含氧量由每批中取2根棒材, 每根取一个试样。当批量大于100公斤时, 则由每批中取4根棒材, 每根取一个试样进行检验。

13. 含氧量检验按YB731—70规定进行。

14. 各项试验即使有一个试样的试验结果不合格, 也应从该批中再取双倍试样进行该不合格项目的复验, 复验结果仍有一个试样不合格时, 则整批报废或逐根检验, 合格者单独编批验收。

四、包 装、标 志、运 输 和 保 管

15. 包装、标志、运输和保管按YB730—70规定。

标记举例: 用TU1制成的、直径为40毫米拉制圆棒标记为:

棒 TU1 拉圆 40YB718—70