YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 77—94

铅 黄 铜 针 座 棒

1994-04-07发布　　1995-04-01实施

中国有色金属工业总公司　发布

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 77—94

铅 黄 铜 针 座 棒

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铅黄铜针座棒的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于铅黄铜针座棒。

2 引用标准

GB 228 金属拉伸试验方法

GB/T 5122 黄铜化学分析方法

GB 5232 加工黄铜 化学成分和产品形状

GB 6397 金属拉伸试验试样

GB 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 10567 黄铜线、棒材残余应力氨熏检验方法

YB 732 铜镍及其合金管材和棒材断口检验方法

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格

3.1.1 产品的牌号、状态、规格、断面积及理论重量应符合表 1 的规定。

表 1

序号	牌 号	状 态	规 格 mm	断面积 mm^2	理论重量 kg/m(密度 8.5)
1	HPb 59-1	半硬(Y_2)	5×7.4	26.9	0.23
2			6×6	34.4	0.29
3			6×6.8	37.7	0.32
4			6×7.8	41.7	0.35
5			6.5×8.5	53.6	0.45
6			9×9	80.0	0.68
7			9×12	96.9	0.82

3.1.2 棒材的不定尺长度为 1.5～5 m。棒材的定尺或倍尺(在合同中注明)应在不定尺长度范围内。

3.1.3 经供需双方协议,可供应其他牌号和规格的棒材。

3.2 标记示例

用 HPb 59-1 合金制造的、半硬状态、规格为 6×6 mm 的针座棒标记为:

针座棒 HPb 59-1Y_2 6×6 YS/T 77—94

4 技术要求

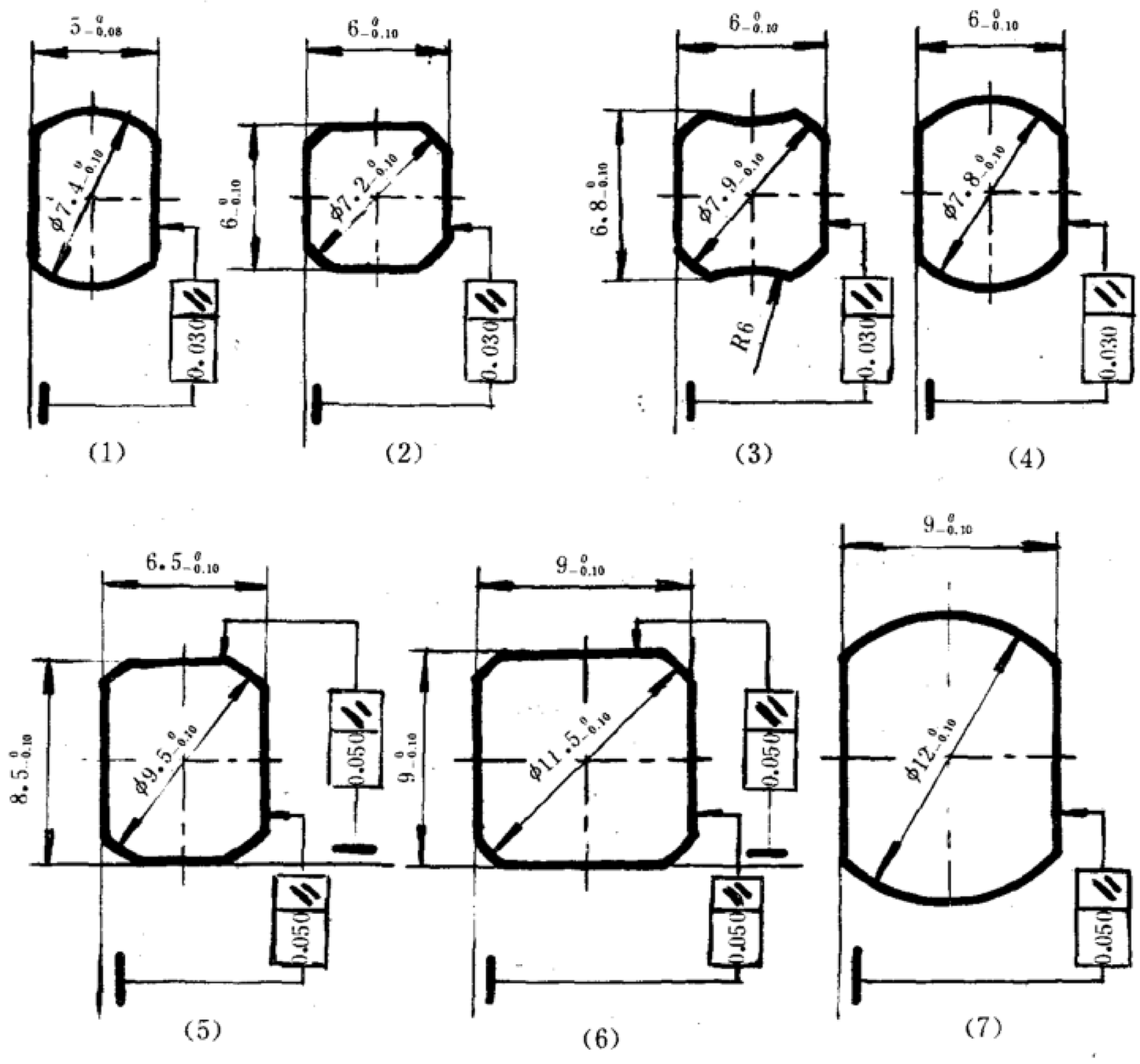
4.1 化学成分

中国有色金属工业总公司1994-04-07批准 1995-04-01实施

棒材的化学成分应符合 GB 5232 的规定。

4.2 尺寸允许偏差

4.2.1 棒材尺寸及允许偏差应符合下图的规定。



注：尺寸 ϕ7.4、ϕ7.2、ϕ7.8、ϕ7.9、ϕ9.5、ϕ11.5 及 ϕ12 的不圆度不超过 0.03 mm。

4.2.2 棒材的定尺或倍尺长度允许偏差为+20 mm，倍尺长度应加入锯切分段时的锯切量，每一段锯切量为 5 mm。

4.2.3 棒材的弯曲度每米不大于 10 mm，全长总弯曲度不大于每米允许弯曲度与总长度(m)的乘积。

4.2.4 棒材的扭拧度每米不大于 18°，全长总扭拧度不大于每米允许扭拧度与总长度(米)的乘积。

4.3 力学性能

棒材的纵向室温拉伸试验结果应符合表 2 的规定。

表 2

牌　号	状　态	抗拉强度 σ_b N/mm²(MPa)	伸长率 δ_{10} %
HPb 59-1	半硬(Y_2)	≥410	12～28

4.4 残余应力

棒材应进行消除残余应力的工艺处理。

4.5 断口

棒材断口应致密、无缩尾，不允许有超出 YB 732 中规定的气孔、分层和夹杂等缺陷。

4.6 表面质量

4.6.1 棒材表面应光滑、清洁，不允许有针孔、裂纹、气泡、起皮、环状痕迹、夹杂和绿锈等缺陷。

允许有轻微的、局部的、不使棒材尺寸超出允许偏差的划伤、凹坑、压入物、斑点等缺陷。

4.6.2 棒材的端部允许有冲剪痕迹。

5 试验方法

5.1 棒材的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 5122 的规定进行。

5.2 棒材的拉伸试验方法按 GB 228 的规定进行。

5.3 棒材的残余应力试验仲裁时按 GB/T 10567 的规定进行。

5.4 棒材的断口检验方法按 YB 732 的规定进行。

5.5 棒材的外形尺寸测量用相应精度的测量工具进行。

5.6 棒材的表面质量应用目视检验。

6 检验规则

6.1 检查和验收

6.1.1 棒材应由供方技术监督部门进行检验，保证产品质量符合本标准的规定，并填写质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验，如检验结果与本标准的规定不符时，应在收到产品之日起 3 个月内向供方提出，由供需双方协商解决。

6.2 组批

棒材应成批提交检验，每批由同一牌号和规格组成，每批重量应不超过 3 000 kg。

6.3 检验项目

6.3.1 每批棒材应进行化学成分、外形尺寸偏差、力学性能、断口及表面质量的检验。

6.3.2 棒材的残余应力试验供方可不作，但必须保证消除残余应力。

6.4 取样位置和取样数量

6.4.1 供方在熔铸过程中每炉取 1 个试样，需方在每批棒材中任取 1 个试样进行化学成分的检验。

6.4.2 拉伸试验应由每批棒材中任取 2 根，每根取 1 个试样。拉伸试验试样应符合 GB 6397 的规定。

6.4.3 残余应力试验应由每批棒材中任取 2 根，每根取 1 个试样。

6.4.4 断口检验应由每批棒材中任取 2 根，靠尾部进行。

6.4.5 每批棒材应逐根进行外形尺寸和表面质量的检验。

6.5 重复试验

各项试验即使有 1 个试样的试验结果不合格时，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 1 个不合格，则整批不合格或逐根检验，合格者单独编批验收。

7 标志、包装、运输、贮存

棒材的标志、包装、运输、贮存应按 GB 8888 的规定进行。

附加说明：

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由上海第一铜棒厂负责起草。

本标准主要起草人许教煌。

(京)新登字 023 号

中华人民共和国有色金属
行 业 标 准
铅 黄 铜 针 座 棒
YS/T 77—94
*
中国标准出版社出版
(北京复外三里河)
中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 千字
1994 年 9 月第一版 1994 年 9 月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号：155066·2-9389 定价 3.00 元
*
标 目 247—106