

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 76—2010
代替 YS/T 76—1994

铅 黄 铜 拉 花 棒

Lead brass drawn rods with tooth pattern

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

前 言

本标准代替 YS/T 76—1994《铅黄铜拉花棒》。

本标准与 YS/T 76—1994《铅黄铜拉花棒》相比,主要有如下变动:

——增加了 HPb59-3、RHPb58-2 二个牌号和相应的技术要求;

——拉花棒的外径规格由 3 mm~32 mm 调整为 3 mm~45 mm;

——依据产品的花型,把拉花棒分为直纹拉花棒和网纹拉花棒;

——产品增加了一个铸造状态(Z);

——原标准根据直径规定一种固定齿形,本标准则规定一组可供选择的齿形系列参数;

——把棒材的直度分为普通级和高级,普通级的要求比原标准要求加严了。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:宁波金田铜业(集团)股份有限公司。

本标准起草人:杨建军、王永如、洪燮平、楼春章、李密、沈波。

本标准所代替标准的版本发布情况为:

——YS/T 76—1994。

铅 黄 铜 拉 花 棒

1 范围

本标准规定了铅黄铜拉花棒的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存和质量证明书、合同(或订货单)等内容。

本标准适用于五金器件、建筑装饰等用铅黄铜拉花棒。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231—2001 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 10567.2 铜及铜合金加工材残余应力检验方法 氨熏试验方法

GB/T 26303.2 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第2部分:棒、线、型材

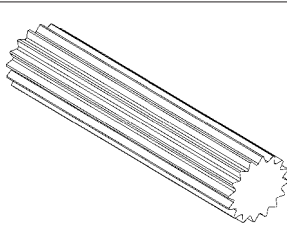
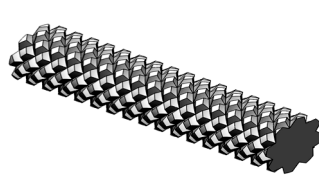
YS/T 336 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法

3 产品分类

3.1 牌号、状态、规格

产品牌号、状态及规格符合表1规定。

表1 产品牌号、状态及规格

牌号	状态	直径/ mm	长度/ mm	花形	
				直纹	网纹
HPb59-1 HPb59-3 RHPb58-2 ^a	Z、Y ₂	3~45	1 000~5 000 (直条供应)		
		≤8	≥4 000 (可成卷供应)		
注: 经供需双方协议,可供应其他牌号和规格的棒材。					
^a 此牌号为再生铜合金牌号。					

3.2 标记示例

标记按产品的名称、牌号、状态、直度类别、规格和标准号的顺序表示,标记示例如下: