

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 679—1997

航空空心铆钉用 18 A 薄壁无缝钢管规范

1997-02-19 发布

1997-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

航空空心铆钉用 18 A 薄壁无缝钢管规范

代替 YB 679—71

1 范围

1.1 主题内容

本规范规定了航空空心铆钉用 18 A 薄壁无缝钢管的要求、质量保证规定及交货准备等。

1.2 适用范围

本规范适用于制造航空空心铆钉用 18 A 冷拔(轧)薄壁无缝钢管。

2 引用文件

GB 222—84 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差

GB 228—87 金属拉伸试验方法

GB 245—82 金属管卷边试验方法

GB 2102—88 钢管的验收、包装、标志和质量证明书

GB 4163—84 不锈钢管超声波探伤方法

GB 6397—86 金属拉伸试验试样

钢铁及合金中各元素化学分析试验方法见附录 A(补充件)

3 要求

3.1 制造方法

3.1.1 钢的冶炼方法

钢应采用电弧炉或电弧炉加电渣重熔冶炼,根据供需双方协商同意,也可采用其他冶炼方法。除电弧炉冶炼外,其他方法应在合同中注明。

3.1.2 钢管的制造方法

钢管应采用无缝冷拔(轧)生产工艺制造。

3.2 交货状态

钢管以退火状态交货。

3.3 牌号和化学成分

3.3.1 钢的牌号和化学成分(熔炼分析)应符合表 1 的规定。电弧炉钢硫、磷含量不大于 0.030%。电渣重熔钢硫含量不大于 0.015%,磷含量不大于 0.025%。

表 1 %

牌号	C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
				不 大 于		
18 A	0.15~0.22	0.17~0.37	0.35~0.65	0.30	0.30	0.25