

ICS 77.150.30  
H 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8894—2014  
代替 GB/T 8894—2007

---

## 铜及铜合金波导管

Copper and copper-alloy waveguide tube

2014-07-24 发布

2015-02-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草的。

本标准代替 GB/T 8894—2007《铜及铜合金波导管》。本标准与 GB/T 8894—2007 相比,主要有如下变动:

- 增加了 TU00、TU0、BMn40-1.5 三个合金牌号及相应技术要求;
- 矩形波导管增加了 R900、R740、R620 三种型号及相应的技术要求;
- 扁矩形波导管增加了型号 M12,并增加了相应的技术要求;
- 型号 R120、R100、R84、R70、R58、R48 矩形波导管内孔圆角半径  $r_1$  由 0.8 修改为 0.6;
- 矩形波导管内孔尺寸允许偏差取消 II 级;
- 增加型号 R32 壁厚规格,从原 2.030 增加壁厚规格 3.00、4.00、5.00、6.00 及相应技术要求;
- 管材“偏心率”,技术指标重新规定,精度提高;
- 对管材长度允许偏差及切斜度重新进行了规定,精度提高;
- 将“垂直度”修改为“矩形度”;
- 增加“拉拔+应力消除(HR50)”状态。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:沈阳难熔金属研究所、浙江省冶金研究院有限公司。

本标准主要起草人:周明、王艳杰、郑新文、肖凯、董朝晖、陈永刚、孔水龙、厉峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8893—1988、GB/T 8894—1988、GB/T 8894—2007。

# 铜及铜合金波导管

## 1 范围

本标准规定了铜及铜合金波导管的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存和质量证明书及合同(或订货单)内容等。

本标准适用于电子、电讯等工业部门制造无线电设备及电讯器材用的拉制圆形、矩形、扁矩形和方形铜及铜合金波导管。

## 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 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度 参数及其数值

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金牌号和化学成分

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 氨熏试验法

GB/T 26303.1 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第1部分:管材

YS/T 335 无氧铜含氧量金相检验法

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

YS/T 483 铜及铜合金分析方法 X射线荧光光谱法(波长色散型)

YS/T 668 铜及铜合金理化检测取样方法

## 3 术语

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**偏心率** **eccentricity**

在垂直于纵轴的任一横截面上,最大壁厚与最小壁厚之差的一半。

## 4 要求

### 4.1 产品分类

#### 4.1.1 牌号、状态和规格

波导管的牌号、状态和规格应符合表1的规定。