

中华人民共和国冶金工业部

部 标 准

铜、镍及其合金管材和棒材 断口检验法

YB-732-71

YS/T 336-1994

中华人民共和国冶金工业部

部 标 准

铜、镍及其合金管材和棒材断口检验法

YB 732-71

*

技术标准出版社出版 (北京复外三里河)

北京印刷七厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

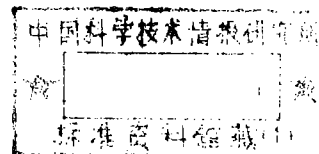
*

开本880×1230 1/32 印张 1/4 字数 1,500

1972年5月第一版 1972年5月第一次印刷

*

统一书号: 15169·2-1433



中华人民共和国冶金工业部颁布

一九七二年一月一日试行

毛主席语录

领导我们事业的核心力量是中国共产党。

指导我们思想的理论基础是马克思列宁主义。

坚持政治挂帅，加强党的领导，大搞群众运动，实行两参一改三结合，大搞技术革新和技术革命。

不破不立。破，就是批判，就是革命。破，就要讲道理，讲道理就是立，破字当头，立也就在其中了。

打破洋框框，走自己工业发展道路。

抓革命、促生产、促工作、促战备。

中国人民有志气，有能力，一定要在不远的将来，赶上和超过世界先进水平。

铜、镍及其合金管材和棒材断口检验法

本标准用于各工业部门制造各种零件用的铜、镍及其合金管棒材断口检验。

1. 断口检验从制品一端（挤压制品靠压余端）进行。
2. 断口检验数量按各品种相应标准的规定。
3. 管材和棒材断口的折断宽度应分别符合表 1 和表 2 的规定。

表 1

管 材 直 径 毫 米	断 口 宽 度 不 小 于	锯 切 方 法
≤50	制品直径的40%	两面锯切留中部
>50	20毫米	两面锯切留中部

注：① 内径≤25毫米的管材，两面锯切，其断口宽度可不小于15毫米。

② HPb59-1 管材允许一面锯切，其断口宽度不小于制品直径的50%。

表 2

棒 材 直 径 毫 米	断 口 宽 度 不 小 于	锯 切 方 法
≤40	制品直径的50%	一面锯切
	10毫米	两面锯切留中部
>40	10毫米	

注：直径小于16毫米的棒材，可两面锯切留断口宽度不小于5毫米（或不小于棒材直径的三分之二）。

4. 断口折断方法可采用单支点或双支点，用人工或机械进行折断。
5. 管棒材断口应致密，不应有缩尾、分层、气孔和夹杂。允许有轻微的气孔、夹杂和分层。其大小和数量应符合表 3 的规定。

表 3

組別	棒材直徑 毫米	管 材 壁 厚 毫 米	忽 略 不 計 的 缺 陷 直 徑 毫 米	允 許 存 在 的 缺 陷		兩 缺 陷 間 距 不 小 於 毫 米
				直 徑 范 圍 毫 米	個 數	
1	5~20		≤0.1	>0.1~0.3	3	2
2	>20~50	<10	≤0.15	>0.15~0.3	4	3
3	>50~100	≥10~20	≤0.2	>0.2~0.4	5	3
4	>100~160	≥20	≤0.2	>0.2~0.5	6	3

注：生产厂可根据生产条件和用户的实际要求，另行商定不在表 3 規定之內的断口质量。

6. 用肉眼檢驗断口，測定缺陷尺寸時可使用放大鏡。