

ICS 77.150.30
H 62

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 1110—2016

连续挤压铜带坯

Copper strip stock by continuous extrusion

2016-07-11 发布

2017-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本标准起草单位:绍兴市力博电气有限公司、佛山市华鸿铜管有限公司、山东祥瑞铜材有限公司、白银有色集团股份有限公司、绍兴市质量技术监督检测院。

本标准主要起草人:徐高磊、任静、彭孜、刘辉、蒋杰、林国良、陈纪东、陈岩、刘庆国、张勇、杨桂平、程列鑫、杜锡勇。

连续挤压铜带坯

1 范围

本标准规定了连续挤压铜带坯的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容等。

本标准适用于需后续加工成铜带的连续挤压铜带坯(以下简称带坯)。

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 228.1—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:试验方法

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 351 金属材料电阻系数测量方法

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、贮存和质量证明书

GB/T 26303.3 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第3部分:板带材

YS/T 478 铜及铜合金导电率涡流测试方法

YS/T 668 铜及铜合金理化检测取样方法

YS/T 815 铜及铜合金力学性能和工艺性能试样的制备方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

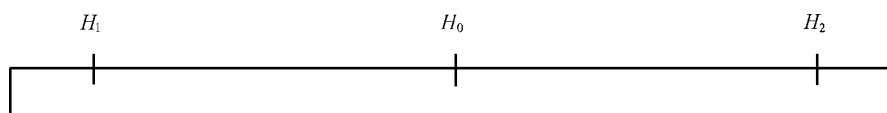
纵向厚差 longitudinal thickness tolerance

在整卷带坯材沿同一纵向长度上测得的任意两点厚度的最大差值。

3.2

边部厚度 edge thickness

距离带坯侧边 30 mm 处(见图 1 中的 H_1 、 H_2)测得的厚度。



说明:

H_0 ——中心点厚度;

H_1 、 H_2 ——两边部厚度。

图 1 带坯横截面上的厚度测量点示意图