



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 77—2011
代替 YS/T 77—1994

注射器针座用铅黄铜棒

Leaded brass bar for making needle seat of syringe

2011-12-20 发布

2012-07-01 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。

本标准代替 YS/T 77—1994《铅黄铜针座棒》(原 GB/T 4428—1984)。

本标准与 YS/T 77—1994 相比,主要变化如下:

- 标准名称由“铅黄铜针座棒”改为“注射器针座用铅黄铜棒”;
- 增加了 HPb58-2、HPb58-3、HPb59-2、HPb59-3、HPb60-2、HPb60-3、HPb62-3 牌号;
- 增加了产品未注圆角要求;
- 对棒材的定尺或倍尺长度允许偏差由“+20 mm”,修改为“+15 mm”;
- 棒材的直度由“每米不大于 10 mm”,修改为“每米不大于 5 mm”;
- 棒材的拧扭度由“每米不大于 18°”,修改为“每 300 mm 不大于 1°,供货最大长度 5 000 mm 的总拧扭度不应超出 15°”;
- 产品的断后伸长率由“ $\delta_{10} \geq 15\%$ ”,调整为“ $\delta_{10} \geq 10\%$ ”;
- 修订了产品的组批;
- 增加了合同(或订货单)内容条款。

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:宁波长振铜业有限公司。

本标准参加起草单位:江苏海门江滨永久铜管有限公司。

本标准主要起草人:王硕、聂志军、黄腾、刘剑、张戌、朱莎霜、林火根、肖新茂。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 77—1994、GB/T 4428—1984。

注射器针座用铅黄铜棒

1 范围

本标准规定了注射器针座用铅黄铜棒的分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存及质量证明书和合同(或订货单)等内容。

本标准适用于注射器针座用铅黄铜棒。

2 规范性引用文件

下列标准对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用标准,仅注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用标准,其最新版本(包括所有的修订标准)适用于本标准。

GB/T 228 金属材料室温拉伸试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

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

GB/T 26306—2010 易切削铜合金棒材

YS/T 336 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

产品的牌号、状态、规格、横截面积应符合表1的规定。

表1 产品的牌号、状态、规格、横截面积

牌号	状态	规格(见图1) mm	横截面积 mm ²
HPb58-2	半硬(H02)	$\phi 7.4 \times 5$	26.9
HPb58-3		$\phi 7.2 \times 6 \times 6$	34.4
HPb59-1		$\phi 7.9 \times 6.8 \times 6 \times R6$	37.7
HPb59-2		$\phi 7.8 \times 6$	41.7
HPb59-3		$\phi 9.5 \times 8.5 \times 6.5$	53.6
HPb60-2		$\phi 11.5 \times 9 \times 9$	80.0
HPb60-3		$\phi 12 \times 9$	96.9
HPb62-3			

注:经供需双方协议,可供应其他牌号和规格的棒材,具体要求应在合同或订货单中注明。