



中华人民共和国国家标准

GB/T 26303.2—2010

GB/T 26303.2—2010

铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第2部分：棒、线、型材

Measuring methods for dimensions and shapes of wrought copper and copper alloy—Part 2: Rod, wire and profile

中华人民共和国
国家标准
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 26303.2—2010

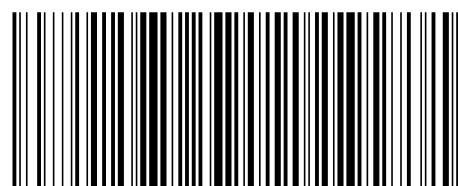
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn
电话：68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 29 千字
2011年7月第一版 2011年7月第一次印刷

*
书号：155066·1-42841 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533



GB/T 26303.2—2010

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

参 考 文 献

- [1] GB/T 1216—2004 外径千分尺
- [2] GB/T 4423—2007 铜及铜合金拉制棒
- [3] GB/T 6092—2004 直角尺
- [4] GB/T 6312—2004 壁厚千分尺
- [5] GB/T 6892—2006 一般工业用铝及铝合金挤压型材
- [6] GB/T 8061—2004 杠杆千分尺
- [7] GB/T 11086—1989 铜及铜合金术语
- [8] GB 14846—2008 铝及铝合金挤压型材尺寸偏差
- [9] GB/T 21389—2008 游标、带表和数显卡尺
- [10] GB/T 21652—2008 铜及铜合金线材
- [11] YS/T 662—2007 铜及铜合金挤制棒
- [12] JJG1 钢直尺
- [13] JJG 30 通用卡尺
- [14] JJG 33 万能角度尺
- [15] JJG 571 读数、测微显微镜
- [16] JJF 1093 投影仪校准规范
- [17] JB/T 6830 投影仪
- [18] JB/T 7980 半径样板
- [19] JB/T 10006 内测千分尺
- [20] JJG 117 平板检测规程
- [21] QB/T 2443 钢卷尺
- [22] ASTM B249M—2006 加工铜合金线材的一般要求
- [23] ASTM B250M—2007 加工铜合金棒材、条材、型和锻件的一般要求

前 言

GB/T 26303《铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法》共有三部分：

——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；

——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 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。

本部分为第2部分。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本部分由宁波博威集团有限公司、浙江海亮股份有限公司负责起草。

本部分由宁波长振铜业有限公司、宁波金田铜业(集团)股份有限公司、上海飞轮实业有限公司参加起草。

本部分主要起草人：刘庆、谢识才、张明、冯焕锋、姜绍军、蔡泊华、胡仁昌、刘剑、王永如、郭莉。

7.4.3 轴长

见图4,在抽样产品的横截面上,用外径千分尺或游标卡尺对准抽样产品对称轴两端,测量出两端连线的距离,外径千分尺测量法同7.1.1.1,游标卡尺测量法同7.1.1.2。

7.4.4 圆角半径

7.4.4.1 用半径样板测量

见图7,在型材或非圆形棒线材的横截面上,选择与抽样产品轮廓圆角半径接近的半径样板,用半径样板紧靠轮廓圆角半径并保持与轴线垂直,目测轮廓圆角半径与半径样板之间形成的间隙,其形成间隙最小的半径样板尺寸,即为轮廓圆角半径测量的近似值。或者用特制样板比较测量。

7.4.4.2 投影仪或显微镜测量(高精度测量)

切取截面垂直于产品轴线的试样,抛光后,将试样置于投影仪或显微镜下,使试样清晰地成像于视场中。调整仪器和试样使被测圆弧成像于视场中,以仪器的基准直线截取一段弧,移动仪器的横向和纵向坐标测得此弧的弦长(S)和弓高(h),见图15,然后按式(1)算出圆弧半径(R)。

R = S^2 / 8h + h / 2(1)

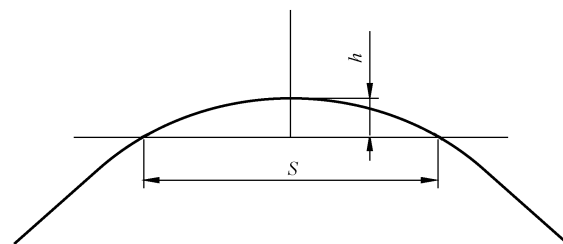


图15 圆角半径检测示意图

7.4.5 切斜度

用直角尺和钢直尺测端面与横截面倾斜的最大垂直距离d,见图16。

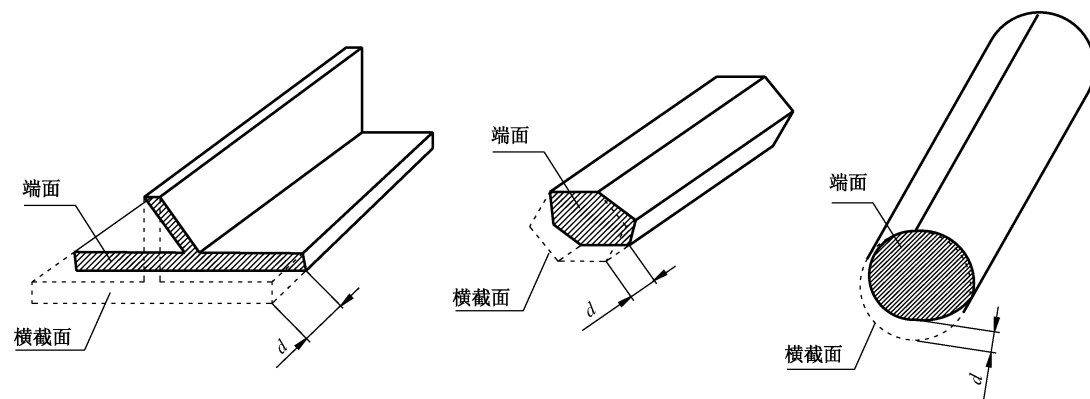


图16 切斜度检测示意图

铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第2部分:棒、线、型材

1 范围

GB/T 26303的本部分规定了铜及铜合金棒、线、型材外形尺寸的检测仪器及量具、试样制备、检测环境条件及检测方法、检测报告等。

本部分适用于铜及铜合金圆形棒线材、非圆形棒线材和型材的外形尺寸的检测。

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 4909.2 裸电线试验方法 第2部分:尺寸测量

GB/T 11086—1989 铜及铜合金术语

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。

3.1

棒 rod/bar

沿整个长度方向上具有均一的横截面,以直状供应的实心加工产品。直径等于和小于12 mm的拉制棒也可成卷供应。

横截面形状有:圆形、椭圆形、正方形、矩形、等边三角形和正多边形,见图1。

[GB/T 11086—1989,定义4.2]

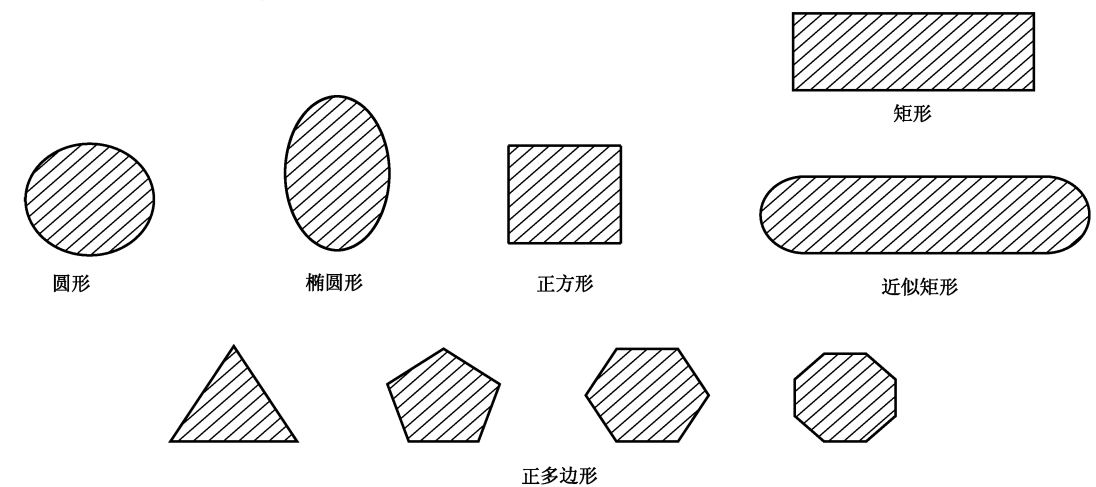


图1 棒材和线材横截面示意图

3.2

线 wire

沿整个长度方向上具有均一的横截面,以卷状供应的实心加工产品。