

ICS 77.150.30
H 62

YS

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

YS/T 77—2011

注射器针座用铅黄铜棒

Leaded brass bar for making needle seat of syringe

中华人民共和国有色金属
行业标准
注射器针座用铅黄铜棒
YS/T 77—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

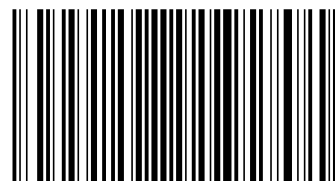
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2012年6月第一版 2012年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-23678 定价 16.00 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)68510107



YS/T 77-2011

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、张戎、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。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 棒材应由供方质量检验部门进行检验,保证产品质量符合本标准及合同(或订货单)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准及合同(或订货单)的规定进行检验,如检验结果与本标准及合同(或订货单)的规定不符时,应在收到产品之日起3个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样应由供需双方共同进行。

5.2 组批

棒材应成批提交检验,每批应由同一牌号、状态和规格组成。每批重量应不超过2 000 kg。

5.3 检验项目

每批棒材应进行化学成分、外形尺寸及其允许偏差、力学性能、内部质量及表面质量的检验。需要时,还应进行棒材的残余应力试验。

5.4 取样

棒材的取样应符合表3的规定。

表3 棒材的取样

检验项目	取样规定	要求的章条款	试验方法的章条款
化学成分	1个试样/炉(供方);1个试样/批(需方)	3.2	4.1
外形尺寸	按照GB/T 2828.1规定的取样,检测水平Ⅱ或供需双方协商,接受质量限 AQL=2.5	3.3	4.2
力学性能	任取2根/批,1个试样/根	3.4	4.3
残余应力	任取2根/批,1个试样/根	3.5	4.4
内部质量	任取2根/批,1个试样/根	3.6	4.5
表面质量	按照GB/T 2828.1规定的取样,检测水平Ⅱ或供需双方协商,接受质量限 AQL=2.5	3.7	4.6

5.5 检测结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,判该批产品不合格。

5.5.2 外形尺寸和表面质量不合格时,按整根判不合格。每批中不合格件数超出接收质量限时判整批不合格,或由供方逐根检验,合格者交货。

5.5.3 力学性能、内部质量、残余应力的试验结果中有试样不合格时,应从该批产品中另取双倍数量的试样(其中一个试样必须取自原检验不合格样品)进行重复试验,重复试验结果全部合格,则判整批产品合格。若重复试验结果仍有试样不合格,则判该批产品不合格,或由供方逐根检验,合格者单独编批交货。

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)	φ7.4×5	26.9	
HPb58-3		φ7.2×6×6	34.4	
HPb59-1		φ7.9×6.8×6×R6	37.7	
HPb59-2		φ7.8×6	41.7	
HPb59-3		φ9.5×8.5×6.5	53.6	
HPb60-2		φ11.5×9×9	80.0	
HPb60-3		φ12×9		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。