



中华人民共和国国家标准

GB/T 37501—2019

数控机床用单向走丝电火花 加工用黄铜线

Brass wires for unidirectional travelling wire electrical-discharge
machining in numerically controlled machines

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

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：宁波博德高科股份有限公司、有色金属技术经济研究院、芜湖楚江合金铜材有限公司、芜湖恒鑫铜业集团有限公司。

本标准主要起草人：陈小军、钟杰、杨丽娟、孟宪旗、吕和宁、万林辉、韩知为、张蕴、狄风雨、甘昌军、钱广富、程叙毅、汪传灿。

数控机床用单向走丝电火花 加工用黄铜线

1 范围

本标准规定了数控机床用单向走丝电火花加工用黄铜线的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存和质量证明书及订货单(或合同)内容。

本标准适用于数控机床单向走丝电火花线切割机床用的圆形黄铜线(以下简称线材)。

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:室温试验方法

GB/T 351 金属材料电阻系数测量方法

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 加工铜及铜合金牌号和化学成分

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 10573 有色金属细丝拉伸试验方法

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

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

YS/T 483 铜及铜合金分析方法 X射线荧光光谱法(波长色散型)

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

数控机床 numerically controlled machines

用数控系统控制加工过程的机床。

3.2

单向走丝 unidirectional travelling wire

线材在电火花加工过程中始终沿着一个方向运行。

3.3

电火花加工 electro-discharge machining

在一定的介质中,通过工件和工件电极间脉冲火花放电,使工件材料熔化、气化而被去除或在工件表面进行材料沉积的加工方法。