



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 868—2013

单向走丝电火花加工用黄铜线

Brass wires for unidirectional travelling
electrical-discharge machining

2013-04-25 发布

2013-09-01 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)归口。

本标准负责起草单位:宁波博威麦特莱科技有限公司。

本标准主要起草人:陈小军、徐友飞、梁志宁、吕和宁、蔡泊华。

单向走丝电火花加工用黄铜线

1 范围

本标准规定了单向走丝电火花加工用黄铜线的术语、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、质量证明书和合同(或订货单)内容等。

本标准适用于各工业部门不同机型的单向走丝电火花线切割机床用的圆形黄铜线。

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 10573 有色金属细丝拉伸试验方法

GB/T 14896.2 特种加工机床 术语 第2部分:电火花加工机床

JJG 117 平板检定规程

YS/T 482 铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单向走丝电火花线切割机床 **unidirectional travelling electro-discharge machines (WEDM-ut)**

电极丝始终沿着一个方向运行的电火花线切割机床。

3.2

电火花加工 **electro-discharge machining; EDM**

在一定的介质中,通过工件和工具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。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 产品的牌号、状态、规格

线材的牌号、状态和规格应符合表1的规定。