

ICS 77.150.30  
H 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26007—2017  
代替 GB/T 26007—2010

## 弹性元件和接插件用铜合金带箔材

Copper alloys strip and foil for springs and connectors

2017-07-12 发布

2018-02-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
弹性元件和接插件用铜合金带箔材

GB/T 26007—2017

\*

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(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年7月第一版

\*

书号: 155066·1-56482

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 26007—2010《弹性元件和接插件用铜带》。

本标准与 GB/T 26007—2010 相比主要技术变化如下：

- 将“1/4 硬(Y4)、半硬(Y2)、硬(Y)、特硬(T)、弹硬(TY)”的状态表示改为“1/4 硬(H01)、1/2 硬(H02)、硬(H04)、特硬(H06)、弹性(H08)”；
- 厚度范围由“0.1 mm~1.5 mm”扩大为“0.07 mm~2 mm”；
- 宽度范围由“3 mm~200 mm”扩大为“6 mm~620 mm”；
- 增加了合金的代号表示；
- 增加了 H62、H66、H68 牌号及相关的规定；
- 增加了“带材化学成分分析方法按 YS/T 482、YS/T 483 的规定进行”的规定；
- 增加了“带材的外形尺寸检测按 GB/T 26303.3 的规定进行”的规定；
- 增加了“试样制备按 YS/T 815 的规定进行”的规定；
- 增加了“取样方法按 YS/T 668 的规定进行”的规定；
- 提高了“带材侧边弯曲度”的要求；
- 提高了“带材宽度允许偏差”的要求；
- 提高了“带材厚度允许偏差”的要求。

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：安徽鑫科新材料股份有限公司、宁波兴业盛泰集团有限公司、安徽楚江科技新材料股份有限公司、铜陵金威铜业有限公司、中铝洛阳铜业有限公司、中色奥博特铜铝业有限公司、山东天圆铜业有限公司、太原春雷铜材有限责任公司、凯美龙精密铜板带(河南)有限公司、中色(宁夏)东方集团有限公司。

本标准主要起草人：杨春泰、葛小牛、茆耀东、钮松、廖骏骏、杨群央、胡勇、孙红刚、刘清兰、姜业欣、田原晨、王美芳、齐兆金、王钰菁、李云翔、刘爱奎、段广超、焦晓亮、王艳婷。

本标准所代替的历次版本发布情况：

- GB/T 26007—2010。

# 弹性元件和接插件用铜合金带箔材

## 1 范围

本标准规定了弹性元件和接插件用铜合金带箔材的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量证明书及订货单(或合同)内容。

本标准适用于制作弹性元件和接插件用铜合金带箔材(以下简称带箔材)。

## 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 232 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

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 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 11086 铜及铜合金术语

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

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 要求

### 3.1 产品分类

#### 3.1.1 牌号、状态、规格

带箔材的牌号、状态和规格应符合表1的规定。