



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 669—2013
代替 YS/T 669—2008

同步器齿环用挤制铜合金管

Copper alloy tube of extruded product for synchronizer rings

2013-10-17 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国有色金属
行 业 标 准
同步器齿环用挤制铜合金管

YS/T 669—2013

*

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.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年4月第一版

*

书号: 155066·2-26766

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 YS/T 669—2008《同步器齿环用挤制铜合金管》。本标准与 YS/T 669—2008 相比,主要变化如下:

- 增加了 HA160-5-2-2、HA158-4-4-1、HNi55-7-4-2 牌号;
- 增加表 1 中的代号,修改了挤制状态符号,增添内径规格,对壁厚规格进行修改;
- 表 2 中部分牌号的化学成分进行修改,对所有牌号的杂质总和进行修改;
- 修改了尺寸及尺寸允许偏差中的部分要求;
- 表 3 中增加了内径要求;
- 表 4 中部分牌号的管材力学性能进行了修改;
- 表 5 中部分牌号的管材显微组织进行了修改;
- 增加了管材内部质量要求;
- 增加了管材内部质量检测方法;
- 修改了附录 B 中的金相图片;
- 增加了附录 C、D、E。

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:苏州撼力铜合金材料有限公司、武汉泛洲中越合金有限公司。

本标准主要起草人:赵祥伟、姚联、王宏、叶甲旺、杨丽娟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 669—2008。

同步器齿环用挤制铜合金管

1 范围

本标准规定了同步器齿环用挤制铜合金管(以下简称管材)的要求、试验方法、检验规则与包装、标志、运输和贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容。

本标准适用于汽车同步器齿环挤制铜合金管,也适用于机械、冶金、模具、造船、航空等行业中大中型耐磨件、中小型易耗件、常用摩擦副及自润滑环境零件等特种耐磨领域用的挤制铜合金管。

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(ISO 6892-1:2009,MOD)

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(ISO 6508-1:2005,MOD)

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法(ISO 6506-1:2005,MOD)

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

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

YS/T 336 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法

YS/T 449 铜及铜合金铸造和加工制品显微组织检验方法

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

同步器齿环 synchronizer rings

用于汽车变速箱同步器总成的速度切换辅助零件。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 产品牌号、代号、状态、规格

管材的牌号、代号、状态、规格应符合表1的规定。