



中华人民共和国国家标准

GB/T 1527—1997

铜及铜合金拉制管

Drawn tube of copper and copper alloys

1997-12-22 发布

1998-08-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准是在 GB 1527—87、GB 1529—87、GB 8006—87 和 GB 8007—87 国家标准的基础上并参考了 ISO 1635—74、ASTMB75M—93、ASTMB135M—91、JISH 3300—92、ГОСТ 494—90 和 ГОСТ 617—90 进行修订的。

本标准对原标准修订之处：

1. 不包括管材的尺寸及尺寸允许偏差部分，另行制订《一般用途的加工铜及铜合金无缝圆形管材外形尺寸及允许偏差》国家标准。
2. 取消了卷边试验。
3. 将 HSn 62-1 和 HSn 70-1 管材压扁后的高度为其外径的 35%，改为半硬管压扁后内壁距离等于 3 倍壁厚，软管内壁距离等于壁厚。
4. T2、T3 拉制硬管作压扁试验的退火时间由 1 h~2 h15 min 改为 1 h~2 h。
5. 对拉伸试样的形状尺寸和试样号作了具体规定。

本标准从生效之日起，同时代替 GB 1527—87、GB 1529—87、GB 8006—87 和 GB 8007—87。

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所负责归口。

本标准由洛阳铜加工厂负责起草。

本标准主要起草人：刘桂英、郭慧稳、陈桂媛。

铜及铜合金拉制管

代替 GB 1527—87
GB 1529—87
GB 8006—87
GB 8007—87

Drawn tube of copper and copper alloys

1 范围

本标准规定了铜及铜合金拉制管的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于各工业部门用的纯铜、黄铜、锌白铜拉制圆形管。

2 引用标准

下列标准包括的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 228—87 金属拉伸试验方法
- GB 241—90 金属管液压试验方法
- GB 242—82 金属管扩口试验方法
- GB 246—82 金属管压扁试验方法
- GB 5231—85 加工铜——化学成分和产品形状
- GB 5232—85 加工黄铜——化学成分和产品形状
- GB 5234—85 加工白铜——化学成分和产品形状
- GB 6397—86 金属拉伸试验试样
- GB 8888—88 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存
- GB/T 5121—1996 铜及铜合金化学分析方法
- GB/T 16866—1997 一般用途的加工铜及铜合金无缝圆形管材外形尺寸及允许偏差
- GB/T 10567—1997 铜及铜合金加工材残余应力检验方法
- YS/T 335—94 电真空器件用无氧铜含氧量金相检验方法

3 订货单(或合同)内容

本标准所列材料的订货单(或合同)内应包括下列内容:

- 3.1 材料名称;
- 3.2 牌号;
- 3.3 状态;
- 3.4 规格;
- 3.5 尺寸允许偏差(有特殊要求时);
- 3.6 精度等级(普通级和高精级);
- 3.7 扩口试验;
- 3.8 内应力检验;
- 3.9 重量;