



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 267—2011
代替 YS/T 267—1994

拉杆天线用铜合金套管

Copper alloy tube for telescopic antenna

2011-12-20 发布

2012-07-01 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。

本标准代替 YS/T 267—1994《拉杆天线套管》标准(原 GB/T 8009—1987)。本标准参考相关管材的外形尺寸的规定,并结合我国拉杆天线套管的实际生产及使用情况进行修订的。

本标准与 YS/T 267—1994 相比,主要变化如下:

- 标准名称由“拉杆天线套管”改为“拉杆天线用铜合金套管”;
- 增加了拉杆天线套管的 M₂ 状态;
- 增加了 H65 牌号;
- 对天线套管的外径允许偏差进行了调整;
- 对拉杆天线套管的表面质量的规定进行补充完善。

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:白银有色西北铜加工有限公司、江西同诚铜管股份有限公司。

本标准主要起草人:李双龙、方晓颀、刘生伟、李新虎、王盛、毛成、郑晓飞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 267—1994、GB/T 8009—1987。

拉杆天线用铜合金套管

1 范围

本标准规定了拉杆天线用铜合金套管的要求、试验方法和检验规则及标志、包装、运输和贮存、质量证明书和合同(或订货单)等内容。

本标准适用于无线电通讯拉杆天线专用套管。

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—2002 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(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 10567.2 铜及铜合金加工材残余应力检验方法 氨熏试验法

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

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

管材的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表1 产品的牌号、状态、规格

合金牌号	供应状态	规格/mm		
		优选外径	壁厚	长度
H62, H65	Y, M2	2.8, 3.3, 3.2, 3.6, 4.4, 4.5, 5.2, 6.6, 2.7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	0.25, 0.20	≤4 000

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准号的顺序表示。标记示例如下:

示例

用H62制造的、状态为硬态、外径为8 mm,壁厚为0.2 mm,长度1 500 mm的拉杆天线用铜合金套管标记为:

H62 Y ϕ 8×0.2×1 500 YS/T 267—2011

3.2 化学成分

管材的化学成分应符合GB/T 5231中相应牌号的规定。