



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 336—2010  
代替 YS/T 336—1994

---

## 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法

Method of fracture test for tube and rod of copper and copper  
alloys, nickel and nickel alloys

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

---

## 前 言

本标准代替 YS/T 336—1994《铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法》。

本标准与 YS/T 336—1994 相比,主要变化如下:

- 增设了前言、范围、方法原理、检验报告等内容;
- 在“4 试样制备”中增加了“折断断口应保持清洁,不允许受到损伤或污染”等内容;
- 在“5 检验方法”中规定“断口应以目视检验,目视识别有困难,可采用 10 倍以下的放大镜检验,并进行缺陷尺寸测定”。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由中铝洛阳铜业有限公司负责起草。

本标准主要起草人:朱迎利、孟惠娟、赵万花、郭慧稳、曹利、温正、雷雨。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 336—1994、YB 732—1971。

## 铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法

### 1 范围

本标准规定了铜、镍及其合金管材和棒材断口检验方法的方法原理、一般要求、试样制备、检验方法、结果判定、检验报告等。

本标准适用于的铜、镍及其合金管、棒材的断口检验。根据断口检验来判断管棒材的内部质量情况。

### 2 方法原理

通过人工或机械将制品折断,用目视对断口进行检验。

### 3 要求

- 3.1 断口检验应从制品一端(挤压制品靠压余端)进行。  
3.2 断口检验数量应按相应的产品标准规定或由供需双方协商确定。

### 4 试样制备

- 4.1 管材和棒材断口的折断宽度应分别符合表 1 和表 2 的规定。

表 1 管材的折断宽度

管材直径/ mm	断口宽度/ mm	锯切方法
≤50	≥管材直径的 40%	两面锯切留中部
>50	≥20	
注 1: 内径≤25 mm 的管材,两面锯切,其断口宽度可不小于 15 mm。 注 2: 铅黄铜管材允许一面锯切,其断口宽度不小于管材直径的 50%。		

表 2 棒材的折断宽度

棒材直径/ mm	断口宽度/ mm	锯切方法
<16	≥5(或≥2/3 直径)	两面锯切
≥16~40	≥棒材直径的 50%	一面锯切
	≥10	两面锯切留中部
>40	≥10	两面锯切留中部