



中华人民共和国有色金属行业标准

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

2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准参照欧美与日韩汽车公司使用产品相关牌号和新近文献的技术要求,结合国内汽车厂商常规使用的材料牌号,对汽车同步器齿环用高强耐磨复杂黄铜管各项指标进行了规定,使之能够适应汽车市场需求。

本标准附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由高新张铜股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人:郭照相、赵祥伟、王勇、唐伟、杨存利、杨丽娟、李新涛。

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)的技术要求、试验方法、检验规则与包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于汽车同步器齿环及其他特种耐磨领域用挤制铜合金管。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 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 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

YS/T 449 铜及铜合金铸造和加工制品显微组织检验方法

3 术语

下列术语适用于本标准。

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、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、状态和规格

牌号	状态	规格/mm		
		外径	壁厚	长度
HMn57-2-2-0.5 HMn59-2-1.5-0.5 HMn62-3-3-0.7 HMn62-3-3-1 HMn64-8-5-1.5 HAl61-4-3-1.5 HAl64-5-4-2	挤制(R)	35~200	4.0~25.0	≤6 000
注:经供需双方协商,可供应其他牌号或规格的管材。				