

中国标准出版社

上海有色金属工业公司 编

加工铜及铜合金型材图册

274
34

加工铜及铜合金 型材图册

上海有色金属工业公司 编

中国标准出版社

(京)新登字 023 号

内 容 提 要

本图册收集整理了近 20 年来生产工艺成熟的加工铜及铜合金型材近 300 个品种、500 多个规格共 311 幅图。其中包括电器、仪表工业用型材,制锁、建筑五金工业用型材,眼镜、钟表工业用型材及医疗器械、纺织等工业用型材。

本图册对合理发展新品种,促进产品向标准化、系列化方向发展将起很大作用,它是各有关工业部门生产、科研及交易的指导性技术文件。

加工铜及铜合金 型材图册

上海有色金属工业公司 编

责任编辑 王西林

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 850×1168 1/32 印张 6.5 字数 187 千字

1993 年 3 月第一版 1993 年 3 月第一次印刷

*

ISBN7 - 5066 - 0528-7/TF • 012*
印数 1—5 500 定价 4.80 元

*

科 目 279—63

前 言

本图册共收集整理了我 国近 20 年来生产工艺成熟的加工铜及铜合金型材近 300 个品种、500 多个规格,其中包括电器、仪表工业用型材,制锁、建筑五金工业用型材,眼镜、钟表、医疗器械、纺织工业用型材。

近年来,我国铜及铜合金型材有了较大发展。为了方便用户,合理发展品种,促进产品向标准化、系列化的方向发展,提高标准化水平,根据中国有色金属工业总公司(87)中色生字第 0934 号文下达的任务,我所组织上海有色金属工业公司编辑了本图册,并组织有关专业人员进行了审查。

本图册由上海有色金属工业总公司负责编辑,主要参加人员有:杜贤增、程芝芬、许教煌、胡晓芳、张建明。

本图册是实际生产、科研及交易的指导性技术文件,供使用单位签订技术协议时参考。

由于我们缺乏组织编写型材图册的经验,水平有限,对图册中的不足和错误之处,敬请各使用单位提出宝贵意见,以便今后修改完善。

中国有色金属工业总公司标准计量研究所

一九九二年

加工铜及铜合金型材图册

使用说明

1 型材定义

沿整个长度方向上具有均匀横截面,而横截面形状不同于棒、线、管、板、带材的加工产品。型材以直状或卷状供应。

注:沿整个长度方向上横截面形状符合上述定义、但不均匀的产品,亦称“型材”。

按横截面形状,型材可分为空心型材和实心型材两种。

(1) 空心型材

横截面有一个或多个封闭通孔,但横截面形状与管材不同的型材。

(2) 实心型材

横截面上无任何封闭通孔的型材。

2 型材代号

加工铜及铜合金型材使用“TXC”为代号,系由铜(Tong)型(Xing)材(Cai)三个字汉语拼音的第一个字母组成。

3 型材的类和目

(1) 型材按形状或用途分十类,在代号“TXC”后面分别用数字 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 表示。

TXC 0 空心型材;

TXC 1 角形型材;

TXC 2 T形型材;

TXC 3 槽形型材;

TXC 4 Z形型材;

TXC 5 工形型材;

TXC 6 导电、电器、仪表工业用型材;

TXC 7 制锁、建筑五金工业用型材；

TXC 8 眼镜、钟表、医疗器械、纺织工业用型材；

TXC 9 其他工业用型材。

(2) 在同一类型材中按形状或用途分若干个目，在代表“类”的数字后分别以 1,2,3,……等数字表示。

① TXC 0 类型材分七个目，在 TXC 0 后分别以 1,2,3,4,5,6,9 表示：

TXC 01 齿形型材；

TXC 02 导电用型材；

TXC 03 热交换器用型材；

TXC 04 结晶器用型材；

TXC 05 伞用型材；

TXC 06 钟表用型材；

TXC 09 其他工业用型材。

② TXC 1 类型材分两个目，在 TXC 1 后分别以 1,2 表示：

TXC 11 直角型材；

TXC 12 弧边角型材。

③ TXC 2 类型材设一个目，在 TXC 2 后以 1 表示：

TXC 21 直 T 形型材。

④ TXC 3 类型材分三个目，在 TXC 3 后分别以 1,2,3 表示：

TXC 31 槽形型材；

TXC 32 内弯边槽形型材；

TXC 33 外弯边槽形型材。

⑤ TXC 4 类型材分两个目，在 TXC 4 后分别以 1,2 表示：

TXC 41 等壁 Z 形型材；

TXC 42 不等壁 Z 形型材。

⑥ TXC 5 类型材分两个目，在 TXC 5 后分别以 1,2 表示：

TXC 51 等边不等壁工形型材；

TXC 52 不等边不等壁工形型材。

⑦ TXC 6 类型材分两个目，在 TXC 6 后分别以 1,2 表示：

TXC 62 电器、仪表用型材。

TXC 71 锁体用型材:

TXC 72 锁连杆套、锁活舌凸轮用型材:

TXC 73 锁舌型材;

TXC 74 锁保险钮用型材:

TXC 75 锁活舌拉手用型材:

TXC 76 建筑五金用型材。

TXC 81 眼镜压头用型材;

TXC 82 眼镜圈丝用型材:

TXC 83 眼镜脚丝用型材:

TXC 84 眼镜铰链用型材;

TXC 85 眼镜其他零件用型材:

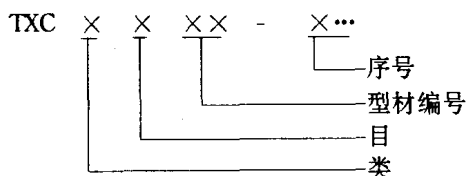
TXC 86 钟表、医疗工业用型材;

TXC 87 纺织工业用型材。

⑩ TXC 9 类型材不分目,在 TXC 9 后为型材编号。

在铜及铜合金型材代号“TXC”后面按类、目、型材编号和序号用数字表示。

标记方法:



标记示例:

例 1 角形型材类、直角目、编号 01 的型材标记为:

TXC 1101

例 2 空心型材类、导电用、编号 06、序号 2 的型材标记为:

TXC 0206-2

5 型材制造方法

加工铜及铜合金型材的制造方法,是最终成品的制造方法(如挤制、拉制或其他方法),用汉字表示。

6 型材材料

除型材图中标明的材料牌号外,经供需双方商定可选用其他材料牌号。

常用的加工铜及铜合金牌号、密度见附录 A。

7 尺寸允许偏差及有关技术条件

目前我国尚无铜及铜合金型材国家标准或行业标准,型材尺寸(断面和外形)偏差及有关技术条件可由供需双方协商确定。

附录 B、附录 C 摘自联邦德国标准 DIN 17674—1963 第 4、第 5 部分《外接圆直径小于或等于 150 mm 的挤制、拉制型材断面尺寸允许偏差》,供供需双方签定技术协议时参考。

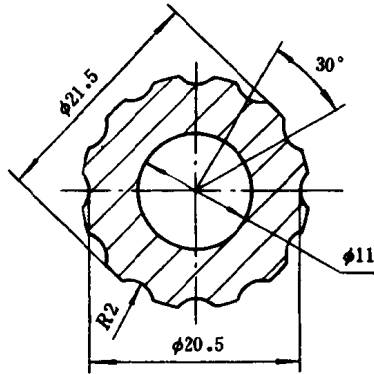
目 录

1	TXC 0	空心型材	(1)
2	TXC 1	角形型材	(33)
3	TXC 2	T形型材	(47)
4	TXC 3	槽形型材	(55)
5	TXC 4	Z形型材	(63)
6	TXC 5	工形型材	(67)
7	TXC 6	导电、电器、仪表工业用型材	(71)
8	TXC 7	制锁、建筑五金工业用型材	(105)
9	TXC 8	眼镜、钟表、医疗器械、纺织工业用型材	(129)
10	TXC 9	其他工业用型材	(165)
	附录 A	常用加工铜及铜合金牌号、密度表	(189)
	附录 B	加工铜及铜合金挤制型材断面尺寸允许偏差	(190)
	附录 C	加工铜及铜合金拉制型材断面尺寸允许偏差	(194)

TXC 0 空心型材

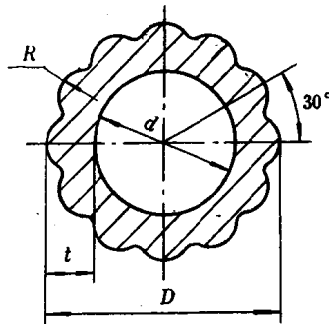
- TXC 01 齿形型材
- TXC 02 导电用型材
- TXC 03 热交换器用型材
- TXC 04 结晶器用型材
- TXC 05 伞用型材
- TXC 06 钟表用型材
- TXC 09 其他工业用型材

TXC 0101



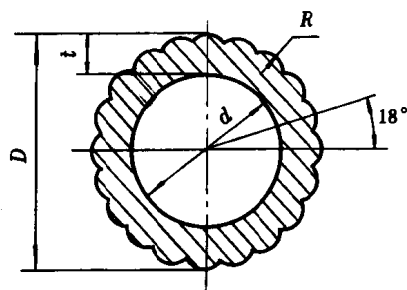
F cm ²	牌号	制造方法
2.5	HPb 59-1	拉制

TXC 0102



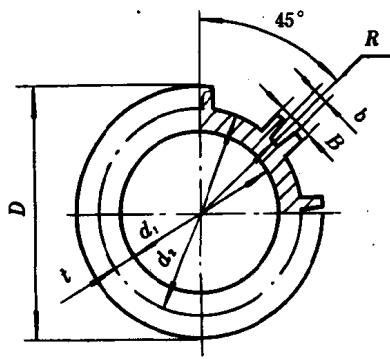
序号	基本尺寸,mm				F cm ²	牌号	制造方法
	D	d	t	R			
1	105	60	22.5	12	53.96	T2, TU1	挤制
2	131	80	27	11	81.83		

TXC 0103



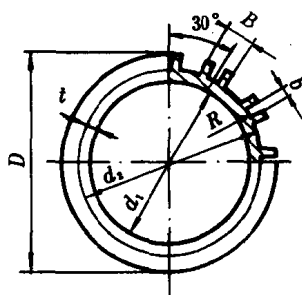
基本尺寸,mm				F cm ²	牌号	制造方法
D	t	R	d			
218	44	18	130	228.37	T2, TU1	挤制

TXC 0104



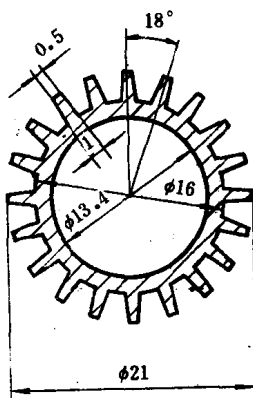
基本尺寸,mm							F cm ²	牌号	制造方法
D	d_1	d_2	R	B	b	t			
232	145	197	4	28	8	26	167.60	T2, TU1	挤制

TXC 0105



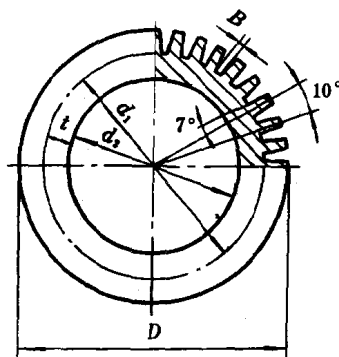
基本尺寸, mm							F cm ²	牌号	制造方法
D	d ₁	d ₂	B	b	R	t			
163	120	142	28	5	2.5	11	74.22	T2, TU1	挤制

TXC 0106



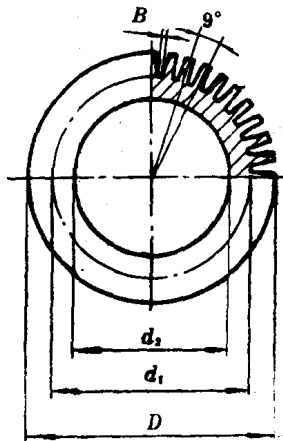
F cm ²	牌号	制造方法
0.975	T2	挤制

TXC 0107



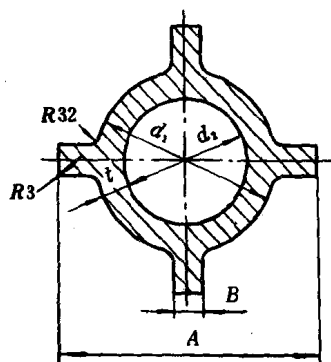
基本尺寸,mm					F cm ²	牌号	制造方法
D	d ₁	d ₂	t	B			
275	215	150	32.5	2	301.64	T2,TU1	挤制

TXC 0108



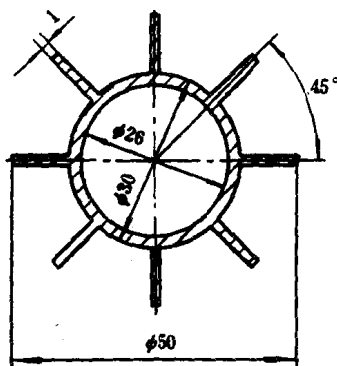
基本尺寸,mm					F cm ²	牌号	制造方法
D	d ₁	d ₂	B	t			
178	146	115	2.5		104.20	T2,TU1	挤制

TXC 0109



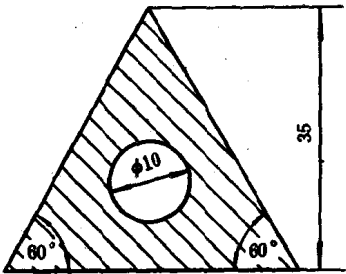
序号	基本尺寸,mm					F cm ²	牌号	制造方法
	A	d ₁	d ₂	t	B			
1	211	147	95	26	29	135.9	H 62	挤制
2	211	147	90	28.5	29	143.16	HPb59-1	

TXC 0110



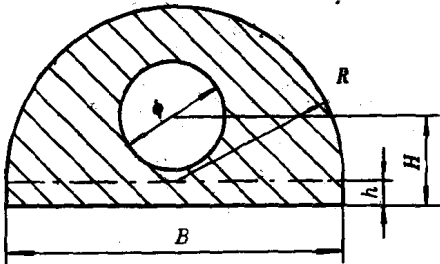
F cm ²	牌号	制造方法
2.56	T2	挤制

TXC 0201



F cm^2	牌号	制造方法
6.28	T2	拉制

TXC 0202



序号	基本尺寸,mm					F cm^2	牌号	制造方法
	B	R	ϕ	H	h			
1	60	30	15	15	3	14.96	T2	拉制
2	62	31	20	15	5	15.05		挤制