



# 中华人民共和国国家标准

GB 8010-87

---

## 气门嘴用HPb63-0.1铅黄铜管

HPb63-0.1 leaded brass  
tube for air valve mouth applications

1987-04-22发布

1988-05-01实施

---

国家标准局 发布

气门嘴用HPb63-0.1铅黄铜管

HPb63-0.1 leaded brass  
tube for air valve mouth applications

本标准适用于橡胶机械工业部门制造各种轮胎套件的充气气门嘴用的厚壁圆形63-0.1铅黄铜管。

1 品种

1.1 牌号、状态和规格

产品的牌号、制造方法、供应状态和规格应符合表1的规定。

表 1

牌 号	制 造 方 法	供 应 状 态	规格, mm	
			外 径	壁 厚
HPb63-0.1	拉制	$\frac{1}{2}$ 硬 (Y <sub>2</sub> )	18~31	6.5~13
	拉制	$\frac{1}{3}$ 硬 (Y <sub>3</sub> )	8~31	3.0~13

1.2 外形尺寸及允许偏差

1.2.1 管材的外径、壁厚及允许偏差应符合表2的规定。

表 2

mm

外 径		壁 厚		长 度
公称尺寸	允许偏差	公称尺寸	允许偏差	
8.0	-0.15	3.0	±0.30	1000~4000
8.5	-0.15	3.0	±0.30	
18	-0.24	6.5	±0.65	
20	-0.26	7.5	±0.70	
24	-0.30	9.5	±0.85	
26	-0.30	10.0	±0.90	
27	-0.30	10.8	±0.90	
31	-0.35	13.0	±1.0	

1.2.2 管材的端部应锯切平整, 允许有轻微的毛刺和凹心。切斜不应大于3mm。

1.2.3 管材应是直的, 弯曲度应符合表3的规定。

表 3

mm

外 径	每米弯曲度, 不大于
8.0~8.5	6
18~31	7

1.2.4 管材的不圆度和壁厚不均不应超出外径和壁厚的允许偏差。

### 1.3 标记示例

外径为27mm, 壁厚为10.8mm的半硬管材, 标记为:

管 MPb63-0.1 Y<sub>2</sub> 27×10.8 GB 8010—87

## 2 技术要求

2.1 管材的化学成分应符合GB 5232—85《加工黄铜 化学成分和产品形状》中HPb 63-0.1的规定。

2.2 管材的室温力学性能应符合表4的规定。

表 4

状 态	外 径 mm	抗拉强度 $\sigma_b$ MPa (kgf/mm <sup>2</sup> )	伸长率 $\delta_{10}$ %	硬 度	
				HRB	HB ( $d_{10}$ )
$\frac{1}{3}$ 硬 (Y <sub>3</sub> )	8.0~8.5	≥353 (36)	≥20	—	—
	18~31	—	—	40~70	70~125
$\frac{1}{2}$ 硬 (Y <sub>2</sub> )	18~31	—	—	64~86	110~165

注: 仲裁时硬度值以洛氏硬度 (HRB) 为准。

2.3 管材应进行消除内应力处理。

2.4 管材的断口应致密, 无缩尾。不允许有超出YB 732—71《铜、镍及其合金管材和棒材断口检验法》规定的分层、气孔和夹杂等缺陷。

2.5 管材的外表面应光滑, 不应有裂纹、起皮、气泡和夹杂等缺陷。

允许有不使管材外径和壁厚超出允许偏差的划伤、凹坑、压入物和斑点等缺陷。

表面水迹、油迹、氧化色、发暗和矫直痕迹不做为报废的依据。

## 3 试验方法

3.1 管材的化学成分仲裁分析方法按GB 5122—85《黄铜化学分析方法》的规定进行。

3.2 管材的拉力试验按GB 228—76《金属拉力试验法》的规定进行。

3.3 管材的洛氏硬度试验按GB 230—83《金属洛氏硬度试验法》、布氏硬度按GB 231—84《金属布氏硬度试验方法》的规定进行。

3.4 管材的断口检查方法按YB 732—71的规定进行。

3.5 管材的外形尺寸用千分尺、卡尺、钢板尺和钢卷尺进行测量。

3.6 弯曲度的测量方法是把管材平行放在平台上，用1 m长的钢板尺靠在所测管材的凹面上，用塞尺或其他测量仪器测量管和钢板尺间最大距离。

3.7 管材的表面质量用肉眼进行检查。

## 4 检验规则

### 4.1 检查和验收

4.1.1 管材应由供方技术监督部门验收，并保证产品质量符合本标准要求。

4.1.2 需方对收到的产品应按本标准的规定进行检验，如检验结果与本标准规定不符时，应在收到产品之日起三个月内向供方提出，由供需双方协商解决。

### 4.2 组批

管材应成批提交验收。每批管材应由同一状态和规格所组成，每批重量不大于2000kg。

### 4.3 检验项目

每批管材应进行化学成分、力学性能、断口、外形尺寸和表面质量的检验。

### 4.4 取样位置和取样数量

#### 4.4.1 化学成分的取样

4.4.1.1 供方在熔铸过程中每炉取一个试样进行化学成分检验。

4.4.1.2 需方在每批管材中任取一个试样进行化学成分检验。

4.4.2 管材拉力试验由每批中任取2根管材，每根任取一个试样。

4.4.3 管材硬度试验取样方法和数量同第4.4.2条，试验是在铣平的管材纵向平面上至少打3点取平均值。平面大小以满足试验要求为宜。

4.4.4 管材断口检验由每批中任取2根管材，每根在压余端（尾部）进行检验；若头尾分不清时，则对两端进行检验。

供方可不进行此项检验，但必须保证。

4.4.5 管材应逐根对外形尺寸和外表面质量进行检查，外径和壁厚尺寸测量按下列规定方法进行。

4.4.5.1 规格为8.0×3.0、8.5×3.0mm的管材，每批取5根先测量外径，然后把管材的一端锯切成两半，测量壁厚。

4.4.5.2 外径18~31mm的管材应逐根测量外径后，每批取5根，把一端锯成两半，测量壁厚。

### 4.5 重复试验

各项试验即使有一个试样的试验结果不合格时，则应从该批中再取双倍试样进行该不合格项目的复验，复验结果仍有一个试样不合格，则全批报废或逐根检验，合格者单独编批验收。

## 5 包装、标志、运输和贮存

此项按YB 730—70《重有色金属加工产品包装、标志、运输和保管一般方法》的规定进行。

### 附加说明:

本标准由沈阳有色金属加工厂负责起草。

本标准主要起草人谭忠诚、沈宝龙。

中华人民共和国  
国家标准  
气门嘴用HPb63-0.1铅黄铜管  
GB 8010-87

\*

中国标准出版社出版  
(北京复外三里河)  
中国标准出版社北京印刷厂印刷  
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 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 000  
1988年2月第一版 1988年2月第一次印刷  
印数 1—3 500

\*

书号: 15169·1-5407 定价 0.30 元

\*

标目 84-21