

ICS 77.120.99
H 68



中华人民共和国国家标准

GB/T 15077—2008
代替 GB/T 15077—1994

贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法

Geometric size measuring methods of precious metals and their alloy materials

2008-03-31 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 15077—1994《贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法》。

本标准包括三个方法：

- 方法 1 直接测量法；
- 方法 2 称重法；
- 方法 3 投影法和金相法。

其中方法 1 是对 GB/T 15077—1994 第一篇的修订；方法 2 是对第二篇的修订；方法 3 是新增部分。

本标准与原标准相比，主要有如下变动：

- 增加了投影法和金相法；
- 规范性引用文件进行补充；
- 增加方法原理；
- 直接测量法增加测量范围：软金属丝材（纯金和纯银）、线材和棒材直径大于 0.1 mm，硬金属丝材、线材和棒材直径大于 0.03 mm；软金属带材（纯金和纯银）和板材厚度大于 0.1 mm，硬金属带材和板材厚度大于 0.05 mm；管材孔径大于 3.0 mm；
- 原标准规定称重法中测量范围：细丝直径 ≥ 0.008 mm；箔材厚度 ≥ 0.003 mm；管材孔径和壁厚分别 ≥ 0.3 mm 和 0.08 mm，修正为：软金属细丝（纯金和纯银）直径不大于 0.1 mm，硬金属细丝直径不大于 0.03 mm；软金属箔材（纯金和纯银）厚度不大于 0.1 mm，硬金属箔材厚度不大于 0.05 mm；管材孔径不大于 3.0 mm。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由贵研铂业股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人：王健、周世平、庄滇湘、夏昆、蒋传贵、宁德魁、朱武勋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 15077—1994；
- GB/T 3491—1983、GB/T 3492—1983、GB/T 3493—1983。

贵金属及其合金材料几何尺寸测量方法

方法 1 直接测量法

1 范围

本方法规定了用直接测量法测定贵金属及其合金板、带、管、丝、线、棒材和复合材料几何尺寸的方法。

本方法适用于贵金属及其合金板、带、管、丝、线、棒材和复合材料几何尺寸的测量。测量范围：软金属(纯金和纯银)丝材、线材和棒材直径大于 0.1 mm,硬金属丝材、线材和棒材直径大于 0.03 mm;软金属(纯金和纯银)带材和板材厚度大于 0.1 mm,硬金属带材和板材厚度大于 0.05 mm;管材孔径大于 3.0 mm。

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 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 17684 贵金属及其合金术语

3 定义和术语

GB/T 17684 规定的下列术语和定义适用于本标准。

3.1 板材 plate

厚度均匀且大于 0.5 mm 的扁平制品。

3.2 带材 strip

厚度均匀且不小于 0.05 mm 的扁平轧制品,通常纵向剪边,长度大于 1 米。

3.3 管材 tube

沿整个长度方向上具有均匀的横截面和壁厚,且只有一个封闭通孔的空心加工产品,横截面的形状分别为圆形、椭圆形或其他形状。

3.4 丝材 thread(filigree)

沿整个长度方向上具有均匀的横截面的实心加工产品,横截面的形状分别为圆形和椭圆形。直径一般为不大于 0.3 mm。

3.5 线材 wire

沿整个长度方向上具有均匀的横截面的实心加工产品,横截面的形状分别为圆形和椭圆形。直径一般为 0.3 mm~3 mm。

3.6 棒材 rod(bar)

沿整个长度方向上具有均匀的横截面的实心加工产品,直径一般不小于 3 mm,横截面的形状分别为圆形、矩形或正多边形等。