



中华人民共和国国家标准

GB/T 16866—2026

代替 GB/T 16866—2006

铜及铜合金无缝管材外形尺寸 及允许偏差

Dimensions and tolerances of copper and copper alloy seamless tubes

2026-05-25 发布

2026-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 16866—2006《铜及铜合金无缝管材外形尺寸及允许偏差》，与 GB/T 16866—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了术语“平均直径”“圆度”“直度”“定尺长度”“扭拧度”“切斜度”的定义(见第 3 章,2006 年版的第 3 章)；
- b) 增加了管材推荐规格,其中挤制圆形管增加 11 个规格、拉制圆形管材增加 37 个规格(见表 1 和表 2)；
- c) 更改了管材外径、壁厚、长度、直度、切斜度的允许偏差(见 4.2,2006 年版的 4.2)；
- d) 增加了管材外形尺寸测量方法(见第 5 章)；
- e) 删除了扭拧度检测方法(见 2006 年版的附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：中铝洛阳铜加工有限公司、浙江海亮股份有限公司、广东龙丰精密铜管有限公司、桂林漓佳金属有限责任公司、江阴和宏精工科技有限公司、江西耐乐铜业有限公司、常熟中佳新材料有限公司、重庆龙煜精密铜管有限公司、江西江冶实业有限公司。

本文件主要起草人：郭慧稳、赵万花、曹利、魏连运、郭闻政、胡海龙、陈华、刘晋龙、赵钦海、赵宝民、冯冬、苏东东、王强、刘琥、宋喜茜、莫兴德、何凯、王福成、李宝进、张德志、张桂铭、张旭辉、秦丽云、韩秋水、贺桂林。

本文件于 1997 年首次发布,2006 年第一次修订,本次为第二次修订。

铜及铜合金无缝管材外形尺寸 及允许偏差

1 范围

本文件规定了铜及铜合金无缝管材的外形尺寸及允许偏差的技术要求和试验方法。
本文件适用于铜及铜合金挤制无缝圆形管材和拉制无缝圆形、矩(方)形管材的生产和交付。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 26303.1—2010 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第1部分:管材

3 术语和定义

GB/T 26303.1—2010 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

平均外径 average outside diameter

圆形管材任一横截面上最大外径和最小外径的平均值。

[来源:GB/T 26303.1—2010,2.4,有修改]

3.2

圆度 roundness

圆形管材任一横截面上的最大和最小外径之差。

[来源:GB/T 26303.1—2010,2.7]

3.3

直度 straightness

直条管在规定长度上的最大弧深。

注:最大弧深用管材中心线偏离轴线的最大距离表示。

[来源:GB/T 26303.1—2010,2.8,有修改]

3.4

定尺长度 specific length

将管材按规定统一切成符合规定允许偏差的固定长度。

3.5

扭拧度 twist

矩(方)形管材一定长度内两横截面相对扭转的角度(或最大垂直距离)。

[来源:GB/T 26303.1—2010,2.10,有修改]

3.6

切斜度 cut the degree of inclination

管材切割面与横截面之间的最大垂直距离。

[来源:GB/T 26303.1—2010,2.11]