

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 552—2009  
代替 YS/T 552—2006

---

### 硬质合金旋转锉毛坯

Blanks for cemented carbide rotary teeth

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

---

## 前 言

本标准代替 YS/T 552—2006《硬质合金旋转锉毛坯》。

本标准与 YS/T 552—2006 相比,主要变化如下:

- 修改了型号表示规则;
- 调整了 D、E、F、G、H、L、M 型的直径允许偏差;
- 调整了 E1016、E1625 的  $R$ 、 $C$  参考尺寸, F0618 的  $r$  参考尺寸, H 型的  $r$ 、 $R$ 、 $C$  参考尺寸, L0616、L0822 的  $r$ 、 $a$  参考尺寸;
- 对检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存的内容进行了补充完善。

本标准的附录 A 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。

本标准起草单位:自贡硬质合金有限责任公司。

本标准主要起草人:周明智。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14266—1993;
- YS/T 552—2006。

# 硬质合金旋转锉毛坯

## 1 范围

本标准规定了硬质合金旋转锉毛坯的要求、检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于机械化工具用硬质合金旋转锉毛坯。

## 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 5242 硬质合金制品检验规则与试验方法

GB/T 5243 硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存

## 3 要求

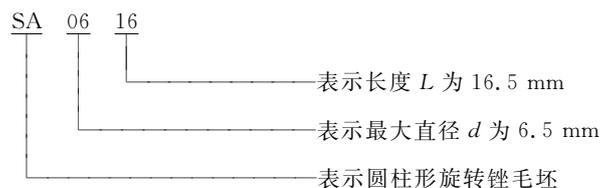
### 3.1 产品分类

旋转锉毛坯包括 SA 型(圆柱形)、SC 型(圆柱形球头)、SD 型(圆球形)、SE 型(椭圆形)、SF 型(弧形圆头)、SG 型(弧形尖头)、SH 型(火炬形)、SJ 型(60°圆锥形)、SK 型(90°圆锥形)、SL 型(锥形圆头)、SM 型(锥形尖头)、SN 型(倒锥形)十二种型式。

### 3.2 型号表示规则

用字母 S 表示旋转锉毛坯,加表示型式的字母(A、C、D、E、F、G、H、J、K、L、M、N),用表示直径的两位整数(不足两位整数时前面加“0”填位),再加表示长度的两位整数(不足两位整数时前面加“0”填位)组成。见示例 1。

示例 1:



### 3.3 化学成分

产品的化学成分由供需双方协商确定,并在合同中注明。

### 3.4 物理性能、力学性能、组织结构

产品的物理性能、力学性能、组织结构由供需双方协商确定,并在合同中注明。

### 3.5 型号、尺寸及其允许偏差

3.5.1 SA 型的示意图见图 1,型号、尺寸及允许偏差见表 1。

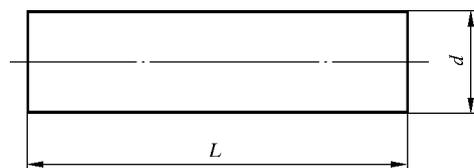


图 1 SA 型示意图