

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB 4070.2—92

金属剪切刀片技术条件 圆盘剪机刀片

1992-03-09 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

金属剪切刀片技术条件
圆盘剪机刀片

1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属剪切刀片的技术要求、试验方法与检验规则等。
本标准主要适用于整体式圆盘剪机圆形刀片的制造和验收。其他圆形刀片亦可参照使用。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 1172 黑色金属硬度及强度换算值
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1299 合金工具钢技术条件
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 4341 金属肖氏硬度试验方法
- GB 4879 防锈包装
- GB/T 13313 轧辊肖氏硬度试验方法

3 技术要求

3.1 金属剪切刀片(以下简称刀片)应按经规定程序批准的图样及技术文件制造,并符合本标准的要求。如有特殊要求,需在订货合同或协议上注明。

3.2 材料

3.2.1 刀片按剪切工况,推荐采用下列牌号材料制造:

9SiCr, 5CrW2Si, 6CrW2Si, Cr12MoV

如采用其他牌号新材料,由供需双方协商。

3.2.2 刀片用钢的化学成分及其允许偏差应符合 GB 1299、GB 222 及其他相应的标准或技术文件的规定。

3.3 热处理

3.3.1 刀片应经热处理,其刃口部位的硬度应符合图样及技术文件或有关协议的规定。

3.3.2 硬度按使用条件确定,一般为 HRC50~65,按 6 个 HRC 单位选取。

3.3.3 刀片刃口部位的硬度应均匀,其硬度均匀性允差按表 1 规定。

表 1

外圆直径 mm	≤200	>200~400	>400~800	>800~1 600
同片刃口硬度均匀性允差 HRC	≤3	≤4	≤5	≤6