

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 291—2012  
代替 YS/T 291—1994

---

### 标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯

Hardmetal blanks used for necking dies of standard bolt

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

---

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 291—1994《标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯》，本标准与 YS/T 291—1994 相比主要技术变化如下：

- 修改了型号表示规则；
- 重新修订了公差范围；
- 增加了产品的圆柱度要求；
- 增加了产品的高度方向平行度公差；
- 增加了产品的外圆及内孔圆度要求；
- 增加了  $d_1$  和  $20^\circ$  的公差等级；
- 修改了工作部位和非工作部位掉边掉角长度(宽度)要求；
- 取消了断面组织要求；
- 增加了质量证明书的内容；
- 增加了合同(或订货单)的内容。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位：株洲硬质合金集团有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司。

本标准主要起草人：邓凯、梁鸿、杨建国、赵声志、吴其山、章仕平、刘新宇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 291—1994。

## 标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯

### 1 范围

本标准规定了标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于 M3~M20 标准螺栓缩径模具用的硬质合金毛坯。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差

GB/T 5242 硬质合金产品检验规则与试验方法

GB/T 5243 硬质合金产品的标志、包装、运输和贮存

### 3 要求

#### 3.1 型号表示规则

用字母 BS 表示标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯,标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯的型号由类别代号(BS)、内径( $d$ )、外径( $D$ )、高度( $H$ )四个部分组成。

示例:内径为 2.1 mm、外径为 14.0 mm、高度为 15.0 mm 的标准螺栓缩径模具用硬质合金产品型号表示为:

BS2.1×14.0×15.0

#### 3.2 型号、尺寸

产品的示意图见图 1,产品的型号见表 1。

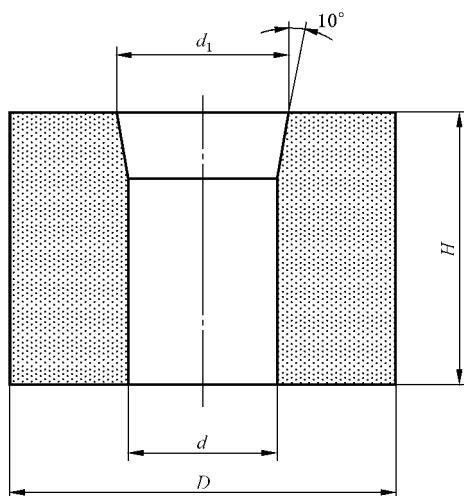


图 1 标准螺栓缩径模具用硬质合金毛坯示意图