



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 553—2009
代替 YS/T 553—2006

重型刀具用硬质合金刀片毛坯

Heavy duty cemented carbide insert blanks for cutting tools

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准代替 YS/T 553—2006《重型刀具用硬质合金刀片毛坯》。

本标准与 YS/T 553—2006 相比,主要变化如下:

- 将 SNM-YT 型断屑槽刀片改为 SNM-J 型断屑槽刀片;
- 取消了 SCM-YU 型断屑槽刀片和盲孔刀片;
- 取消了 LNM-H、LNM-YT、LNU-H、LNU-Y、LNQ、LNC 型刀片;
- 补充了 SNC、SNG、LNW、ANR-H、LNR-H、LNJ-H 的型号;
- 调整了长度、内切圆直径、宽度、厚度等主要尺寸的允许偏差;
- 增加了圆弧半径允许偏差;
- 对检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容进行了补充完善。

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、胡乐中、何辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14446—1993;
- YS/T 553—2006。

重型刀具用硬质合金刀片毛坯

1 范围

本标准规定了重型刀具用硬质合金刀片毛坯的要求、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。

本标准适用于重型刀具用硬质合金刀片毛坯。

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 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则

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

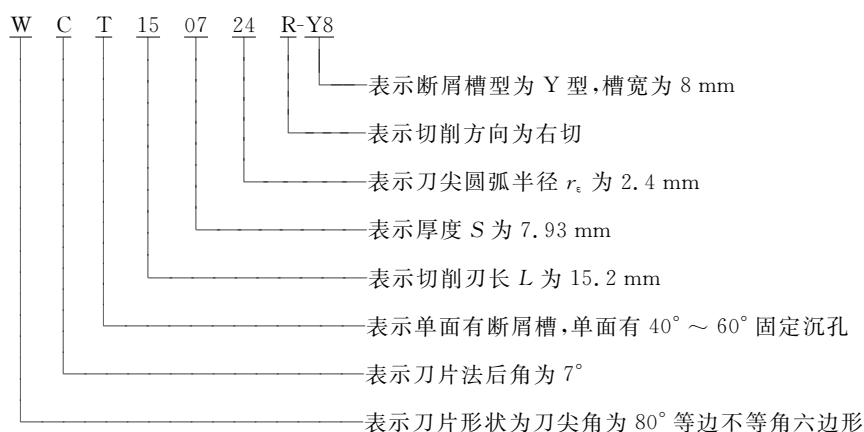
3.1 产品分类

重型刀具用硬质合金刀片毛坯按形状分为:正三角形(T)、正方形(S)、平行四边形(A)和(B)、刀尖角为 80° 的等边不等角六边形(W)、圆形(R)、长方形(L);按安装方式分为平装和立装刀片。

3.2 型号表示规则

重型刀具用硬质合金刀片毛坯的型号表示规则中所用的代号,按 GB/T 2076 中的规定执行。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。