

ICS 77.160  
H 70



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 18376.1—2001

---

## 硬质合金牌号 第 1 部分：切削工具用硬质合金牌号

Grades of cemented carbide  
Part 1: grades of cemented carbide for cutting tools

2001-05-29 发布

2001-11-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

YS/T 400—1994(原 YB 849—75)《硬质合金牌号》标准的内容已不适应市场经济的要求和技术进步的需要。根据硬质合金多年的生产和使用情况,参考 ISO 513:1991《切削加工用硬切削材料的用途——切削形式大组和用途小组的分类代号》和 JIS B4053:1987《切削用硬质合金的使用选择标准》制定。

本标准在《硬质合金牌号》总标题下,按照硬质合金的使用分类分为三个部分,第 1 部分:《切削工具用硬质合金牌号》;第 2 部分:《地质、矿山工具用硬质合金牌号》;第 3 部分:《耐磨零件用硬质合金牌号》。这样按使用领域的划分有利于今后硬质合金新技术的开发和使用领域的拓展。

本部分为《切削工具用硬质合金牌号》,其内容规定了切削工具用硬质合金牌号的使用分类、分组及牌号表示规则、基本组成(参考值)、基本性能要求和作业条件推荐等。

本标准自生效之日起,同时废止 YS/T 400—1994(原 YB 849—75)。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所归口。

本标准由株洲硬质合金厂、自贡硬质合金有限责任公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所负责起草。

本标准主要起草人:曾欣荣、余江陵、杨建国、周明智、刘少云。

# 中华人民共和国国家标准

## 硬质合金牌号

### 第 1 部分:切削工具用硬质合金牌号

GB/T 18376.1—2001

#### Grades of cemented carbide

#### Part 1: grades of cemented carbide for cutting tools

## 1 范围

本标准规定了切削工具用硬质合金的使用分类、分组,牌号表示规则、基本组成(参考值)和基本性能要求等。

本标准适用于切削工具用硬质合金。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 3489—1983 硬质合金 孔隙度和非化合碳的金相测定

GB/T 3849—1983 硬质合金洛氏硬度(A 标尺)试验方法

GB/T 3851—1983 硬质合金横向断裂强度测定方法

GB/T 5242—1985 硬质合金制品检验规则与试验方法

GB/T 7997—1987 硬质合金维氏硬度试验方法

## 3 切削工具用硬质合金的使用分类、分组及牌号表示规则

根据切削加工对象和使用要求,将切削工具用硬质合金分成若干类别和组,以满足使用选择需要。

### 3.1 切削工具用硬质合金分类、分组代号表示规则

用 P、M、K 三种类别号分别表示长切削加工用硬质合金、长切削或短切削加工用硬质合金和短切削加工用硬质合金,并在其后缀以两位数字组 10、20、30……等构成组别号,根据需要可在两个组别号之间插入一个中间代号,以中间数字 15、25、35……等表示;若需再细分时,则在分组代号后加一位阿拉伯数字 1、2……或英文字母作细分号,并用小数点“.”隔开,以区别组中不同牌号。

### 3.2 切削工具用硬质合金牌号的表示规则

本标准规定的分类分组代号,不允许供方直接用来作为硬质合金牌号命名。供方应给出供方特征号(不多于两个英文字母或阿拉伯数字)、供方分类代号,并在其后缀以两位数 10、20、30……等组别号,而构成供方的硬质合金牌号,根据需要可在两个组别号之间插入一个中间代号,以中间数字 15、25、35……等表示;若需再细分时,则在分组代号后加一位阿拉伯数字 1、2……或英文字母作细分号,并用小数点“.”隔开,以区别组中不同牌号。

示例: