

附录 A  
(资料性附录)

## 石油钻齿删除、增加的型号对照

表 A.1 给出了石油钻齿删除、增加的型号对照一览表。

表 A.1

齿型	GB/T 2527—1989	本 标 准
CP 型	原 8 个型号中删除 P0607 一个型号	增加 CP0404; CP0507; CP0708; CP0806; CP0907; CP1212 6 个型号, 累计 13 个型号
CB 型	原 6 个型号中删除 B1417 一个型号	增加 CB1215; CB1217; CB1316; CB1520; CB1827 5 个型号, 累计 10 个型号
CS 型	原 7 个型号中无删除	增加 CS1115; CS1217; CS1319; CS1418; CS1420; CS1422; CS1519; CS1520; CS1624; CS1727; CS1825; CS1929; CS1933; CS2233; CS2235; CS2236 16 个型号, 累计 23 个型号
CS-1 型	原标准无	增加 CS1317-1; CS1421-1; CS1623-1; CS1623A-1; CS1623B-1; CS1931-1 6 个型号
CX 型	原 14 个型号中删除 X1420 一个型号	增加 CX0811; CX1219; CX1419; CX1421; CX1623A; CX1826; CX2030; CX2235; CX2537; CX2539 10 个型号, 累计 23 个型号
CX-1 型	原标准无	增加 CE1215-1; CE1416-1 2 个型号
CZ 型	原 12 个型号中删除 Z1015; Z1416; Z1420; Z1422 四个型号	增加 CZ1116; CZ1216; CZ1216A; CZ1217; CZ1419; CZ1621; CZ1622; CZ1625A; CZ1925; CZ1926; CZ1927; CZ1931 12 个型号, 累计 20 个型号
CZ-1 型	原标准无	增加 CZ0812-1; CZ1016-1; CZ1422-1; CZ1621-1; CZ1622-1; CZ1626-1; CZ1820-1; CZ1825-1; CZ1831-1 9 个型号
CQ 型	原 22 个型号中删除 Q0812; Q1216; Q1218; Q1417; Q1420; Q1517; Q1618; Q2540 八个型号	增加 CQ0914; CQ1013; CQ1116; CQ1212; CQ1214A; CQ1415; CQ1622; CQ1624; CQ1624A; CQ1626; CQ1822; CQ1824; CQ1924 13 个型号, 累计 27 个型号
CQ-1 型	原标准无	增加 CQ0812-1; CQ0913-1; CQ0915-1; CQ0912-1; CQ1016-1; CQ1019-1; CQ1115-1; CQ1219-1; CQ1222-1; CQ1425-1; CQ1422-1; CQ1530-1; CQ1625-1; CQ1635-1 14 个型号
	累计删除 15 个型号	累计增加 93 个型号, 本标准共 147 个型号

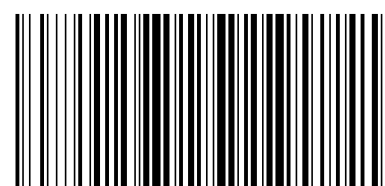


## 中华人民共和国国家标准

GB/T 2527—2008  
代替 GB/T 2527—1989

## 矿山、油田钻头用硬质合金齿

Cemented carbide inserts for mining and oil-field bits



GB/T 2527—2008

版权专有 侵权必究

\*

书号: 155066 · 1-32414

定价: 16.00 元

2008-06-09 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
矿 山、油 田 钻 头 用 硬 质 合 金 齿  
GB/T 2527—2008

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
网址 www.spc.net.cn  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*  
开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 25 千字  
2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷  
\*  
书号: 155066·1-32414 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

#### 4 试验方法

- 4.1 产品的化学成分分析按供需双方协商确定的方法进行。  
4.2 产品的物理力学性能、组织结构检验按供需双方协商确定的方法进行。  
4.3 产品的外观质量检验按 GB/T 5242 的规定进行。  
4.4 产品的尺寸及尺寸允许偏差检验按 GB/T 5242 的规定进行。

#### 5 检验规则

##### 5.1 检查和验收

- 5.1.1 产品应由供方质量检验部门进行检验,保证产品质量符合本标准及订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书。  
5.1.2 需方应对收到的产品按本标准及订货单(或合同)的规定进行复验。复验结果与本标准及订货单(或合同)的规定不符时,应在收到产品之日起三个月内以书面形式向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样应由供需双方共同进行。

##### 5.2 组批

产品的组批按 GB/T 5242 的规定进行。

##### 5.3 检验项目及取样数量

产品的检验项目及取样数量应符合表 13 的规定。

表 13 检验项目及取样数量

检验项目	取样规定	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	每批 1 份	3.3	4.1
物理力学性能、组织结构	按 GB/T 5242 的规定进行	3.4	4.2
外观质量	逐件检验	3.5	4.3
尺寸及尺寸允许偏差	逐件检验	3.6、3.7	4.4

##### 5.4 检验结果的判定

- 5.4.1 产品的化学成分检验不合格,判该批不合格。  
5.4.2 产品的物理力学性能、组织结构检验结果的判定按 GB/T 5242 的规定进行。  
5.4.3 产品的外观质量检验不合格,判该件不合格。  
5.4.4 产品的尺寸及尺寸允许偏差检验不合格,判该件不合格。

#### 6 标志、包装、运输、贮存

产品的标志、包装、运输和贮存按 GB/T 5243 的规定进行并填写质量证明书。

#### 7 订货单(或合同)内容

订货单(或合同)内应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 特殊要求;
- d) 产品净重或数量;
- e) 本标准编号。

表 10 CQ-1 型的型号及尺寸

单位为毫米

型 号	基 本 尺 寸				参 考 尺 寸		
	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>SR</i>	<i>e</i>	$\beta$	$\beta_0$	$e_0$
CQ0812-1	8.35	12.30	4.40	2.50	26°30'	20°	1.0
CQ0913-1	9.25	13.50	5.00	2.50	26°30'	20°	1.0
CQ0915-1	9.25	15.50	5.00	2.50	26°30'	20°	1.0
CQ0912-1	9.57	12.55	5.20	2.50	30°	20°	1.0
CQ1016-1	10.00	16.00	5.40	2.50	30°	18°	1.0
CQ1019-1	10.25	19.00	5.50	2.50	26°30'	20°	1.0
CQ1115-1	11.00	15.75	5.70	2.50	30°	20°	1.0
CQ1219-1	12.35	19.00	6.60	3.00	26°30'	20°	1.0
CQ1222-1	12.35	22.00	6.60	3.00	26°30'	20°	1.0
CQ1425-1	14.20	25.00	7.50	4.50	30°	18°	2.0
CQ1422-1	14.35	22.20	7.70	3.50	14°30'	20°	2.0
CQ1530-1	15.89	30.15	8.00	4.50	30°	20°	2.0
CQ1625-1	16.35	25.00	8.80	3.50	14°30'	20°	2.0
CQ1635-1	16.20	35.00	8.50	5.00	30°	18°	2.0

## 3.7 尺寸允许偏差

3.7.1 产品的直径、高度尺寸的允许偏差见表 11。

表 11 直径、高度尺寸的允许偏差

单位为毫米

级别	直径( <i>D</i> )		高度( <i>H</i> )	
	基本尺寸	允许偏差	基本尺寸	允许偏差
普通级	≤13	+0.35 +0.10	≤10	±0.25
	>13~22	+0.45 +0.10	>10~18	±0.30
	>22	+0.55 +0.10	>18~25	±0.35
较高级	≤18	+0.25 +0.05	≤11	±0.15
			>11~18	±0.20
	>18~25	+0.30 +0.05	>18~25	±0.25
			>25	±0.30

3.7.2 产品的圆弧半径尺寸的允许偏差为 0 mm~+0.50 mm;倒角 *e* 和  $e_1$  尺寸的允许偏差为 +0.20 mm~+0.40 mm(钝化后为 -0.05 mm~+0.20 mm)。

3.7.3 产品的角度公差见表 12。

表 12 角度公差

角 度	角度公差
≤15°	±2°
>15°	±3°

## 前 言

本标准代替 GB/T 2527—1989《矿山、油田钻头用硬质合金齿》。

本标准与 GB/T 2527—1989 相比,主要变化如下:

——将 P(平顶齿)、B(边楔齿)、S(勺形齿)、X(楔形齿)、Z(锥形齿)、Q(球形齿)的代号前加 C,依次更名为 CP、CB、CS、CX、CZ、CQ;

——补充了 CS-1(偏心勺形齿)、CX-1(凹面楔形齿)、CZ-1(球面锥形齿)、CQ-1(双倒角球形齿)四种型式;

——对直径、高度尺寸的允许偏差分为普通级、较高级;

——加严了齿的圆弧半径、倒角的尺寸允许偏差;

——对齿的掉边掉角的深度适量放宽,并增加了齿的毛刺、麻点(或麻孔)的深度的规定;

——删除了部分未生产或产量极少的型号,补充了一些产量较大的型号。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由自贡硬质合金有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:周明智、薛林。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 2527—1989。