



中华人民共和国国家标准

GB/T 2075—1998
idt ISO 513:1991

切削加工用硬切削材料的用途—— 切屑形式大组和用途小组的分类代号

Application of hard cutting materials for
machining by chip removal—Designation of the
main groups of chip removal and groups of application

1998-02-27 发布

1998-11-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 513:1991《切削加工用硬切削材料的用途——切屑形式大组和用途小组的分类代号》。

本标准附录 A 和附录 B 等同采用技术报告 ISO/TR 11255:1994《切削加工用硬切削材料的适用范围——ISO 513 代号的补充信息》。

本标准附录 A 和附录 B 是提示的附录。

本标准实施后,新产生的硬切削材料的牌号不能包括 P,M,K 三个字母。

本标准中,商业代号和制造商的代号一般指硬切削材料牌号。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 2075—87《切削加工用硬质合金分类和牌号表示方法》。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所、株洲硬质合金厂。

本标准参加起草单位:西安理工大学、成都硬质合金工具厂、河南第一工具厂、中外合资郑州新亚超硬材料有限公司。

本标准主要起草人:俞进、查国兵、李学芳、陈宇航、商宏谟、何泽、赵建敏。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定通常由 ISO 的技术委员会进行。每一个成员体如对某个已建立技术委员会的项目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会的工作。与 ISO 有联系的政府性和非政府性的国际组织也可参加这个工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有电工标准的事务方面紧密合作。

由技术委员会采纳的国际标准草案被提交给各成员体进行投票。国际标准的发布要求至少有 75% 的成员体投票通过。

国际标准 ISO 513 由 ISO/TC 29(工具技术委员会)的 SC9(第九分技术委员会——具有切削刃由硬切削材料制成的工具)编制。

这个已做了技术性修订的第二版将取代第一版。尤其是第 3 条“硬切削材料的分类代号”也包括在内。