

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5965—91

烧结高速钢制品技术条件

1991-12-11 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

烧结高速钢制品技术条件

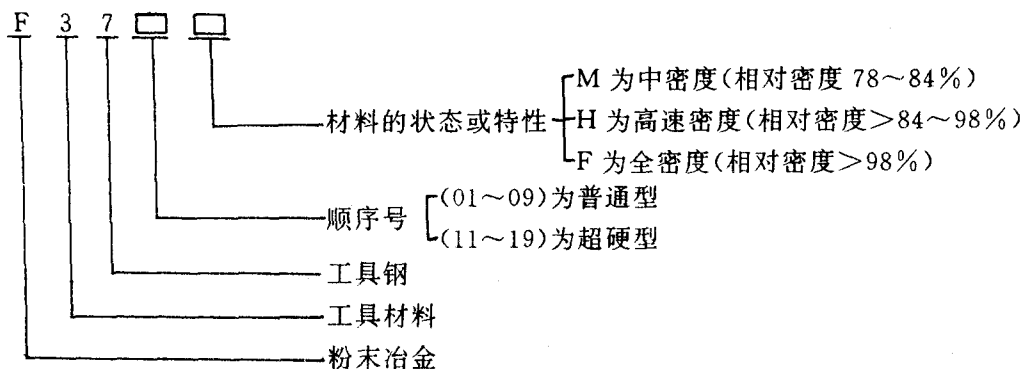
1 主题内容与适用范围

本标准规定了烧结高速钢制品的牌号及其表示方法、制品的技术要求、试验方法和检验规则。
本标准适用于以水雾化粉末为原料,通过冷压成形及真空烧结方法生产的粉末冶金高速钢制品。

2 引用标准

- GBn 224 F-3701X(FT15)粉末冶金高速工具钢技术条件
- GB 4309 粉末冶金材料分类和牌号表示方法
- GB 223 钢铁化学分析标准方法
- GB 230 金属洛氏硬度试验法
- GB 231 金属布氏硬度试验法
- GB 3850 致密烧结金属材料与硬质合金密度测定方法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 5957 烧结金属材料(不包括硬质合金)抽样
- YB 12 高速工具钢技术条件
- YB 35 钢铁化学分析方法

3 牌号及其表示方法



4 技术要求

- 4.1 制品的牌号、化学成分、密度和退火态硬度应符合表 1 的规定。
- 4.2 制品表面不应有肉眼可见的裂纹、夹杂物、夹层及其他缺陷。
- 4.3 以热处理状态交货的烧结高速钢制品,其显微组织为回火马氏体+碳化物+少量残余奥氏体,其中碳化物应细小均匀,最大碳化物尺寸应小于 25 μ m(图 a、b),允许有局部半网状的碳化物(图 c、d),但不允许出现连续的网状碳化物或莱氏体组织(图 e)。
- 4.4 烧结高速钢制品于淬火及回火后的硬度应符合表 2 的规定。