

**SJ**

中华人民共和国电子工业部部标准

SJ2756-87

---

**印制电路板引线硬质合金切头刀**

1987-02-10发布

1987-05-01实施

---

中华人民共和国电子工业部 批准

印制电路板引线硬质合金切头刀

本标准适用于外径为  $\phi 200\text{mm}$ 、内径  $\phi 70\text{mm}$ 、厚度  $3.5\text{mm}$  的印制电路板引线硬质合金切头刀（简称硬质合金切头刀）。

1 基本尺寸和极限偏差按图1。

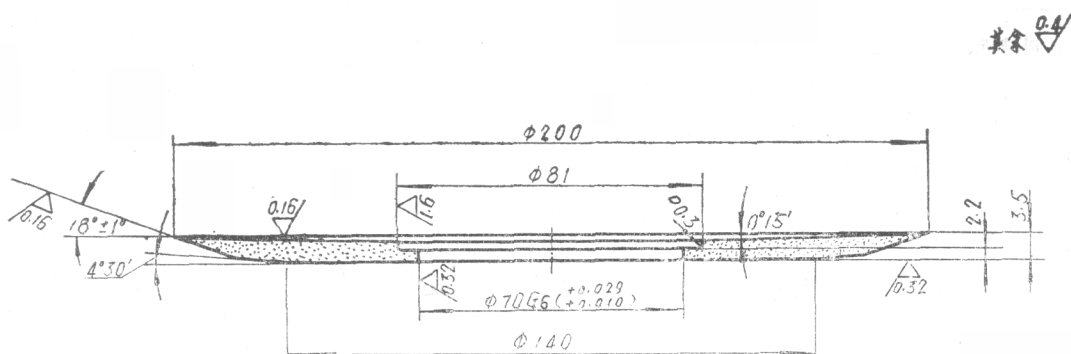


图 1

标记方法:

硬质合金切头刀  $\phi 200 \times \phi 70 \times 3.5$  SJ2756-87

2 技术要求

2.1 硬质合金切头刀材料: YG8, 其化学成份和物理机械性能应符合 YB849-75《硬质合金牌号》的规定。并且要求硬质合金切头刀表面最大孔隙长径不大于  $200\mu\text{m}$ , 各面大于  $25\mu\text{m}$  的孔隙长径之和不大于  $1.6\text{mm}$ 。亦可用同等以上性能的硬质合金材料制造。

2.2 刀具表面不得有裂纹、烧伤、刻痕、锈迹等影响使用性能的缺陷。

2.3 切削刃口应锋利, 刃口宽度不得大于  $0.015\text{mm}$ , 并且不允许有大于  $0.1\text{mm}$  的崩刃。

2.4 除刃口外, 各处锐角倒钝。

2.5 硬质合金切头刀装在  $8000\text{r}/\text{min}$  以上的加有安全罩的旋转试验机上试旋转  $5\text{min}$  应无异音和其它异常现象。