

YS/T 293—2011

7 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的合同(或订货单)应包括下列内容:

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

YS/T 293—2011

ICS 77.160
H 72

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 293—2011
代替 YS/T 293—1994

标准螺栓镦粗模具用硬质合金毛坯

Sintered hardmetal blanks used in heading die for standard bolt



YS/T 293—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-23856

定价: 18.00 元

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.1.2 需方应对收到的毛坯按本标准及合同(或订货单)的规定进行复验。复验结果与本标准及合同(或订货单)的规定不符时,应在收到毛坯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

毛坯的组批按 GB/T 5242 的规定进行。

5.3 检验项目及取样

毛坯的检验项目及取样规定见表 7。

表 7

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 个试样	3.3	4.1
物理性能、力学性能、组织结构	按 GB/T 5242 的规定进行	3.4	4.2
尺寸及允许偏差	逐件	3.2、3.5	4.3
外观质量	逐件	3.6	4.4

5.4 检验结果的判定

- 5.4.1 毛坯的化学成分检验不合格,判该批不合格。
- 5.4.2 毛坯的物理性能、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 毛坯的尺寸允许偏差检验不合格,判该件不合格。
- 5.4.4 毛坯的外观质量检验不合格,判该件不合格。

6 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

6.1 标志、包装、运输、贮存

毛坯的标志、包装、运输和贮存按 GB/T 5243 的规定进行。

6.2 质量证明书

每批产品应附有质量证明书,其上注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称和型号;
- c) 批号;
- d) 分析检验结果和质量检验部门印记;
- e) 本标准编号;
- f) 出厂日期(或包装日期)。

中华人民共和国有色金属
行业标准
标准螺栓镦粗模具用硬质合金毛坯

YS/T 293—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

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 24 千字
2012 年 8 月第一版 2012 年 8 月第一次印刷

*

书号: 155066·2-23856 定价 18.00 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)68510107

表 5 (续)

单位为毫米

高度 H	外径 D	
	≤ 30	> 30
$> 30.0 \sim 40.0$	$\begin{matrix} +1.10 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +1.15 \\ 0 \end{matrix}$
$> 40.0 \sim 50.0$	$\begin{matrix} +1.15 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +1.20 \\ 0 \end{matrix}$
> 50.0	$\begin{matrix} +1.20 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +1.30 \\ 0 \end{matrix}$

3.5.4 毛坯的弯曲度应符合表 6 的规定。

表 6

单位为毫米

高度 H	≤ 18	$> 18 \sim 30$	$> 30 \sim 50$	> 50
弯曲度	≤ 0.30	≤ 0.35	≤ 0.40	≤ 0.55

3.5.5 毛坯的外径圆度及内孔圆度要求

毛坯的外径圆度不超过外径允许偏差的一半,内孔圆度不超过内径允许偏差的一半。

3.5.6 毛坯的同轴度要求

外径与内孔同轴度不超过内径允许偏差的一半。

3.6 外观质量

3.6.1 毛坯表面不得有起皮、鼓泡、分层、裂纹等影响使用的缺陷。

3.6.2 毛坯上下端面麻孔(面)深度不超过 0.3 mm,且毛坯高度减去麻孔(面)深度后应符合相应高度允许偏差要求。

3.6.3 毛坯的工作部位掉边掉角长度(宽度)应不大于 0.3 mm;非工作部位掉边掉角长度(宽度)应不大于 0.6 mm。

4 试验方法

4.1 毛坯的化学成分分析按供需双方协商确定的方法进行。

4.2 毛坯的物理性能、力学性能、组织结构的检验按 GB/T 5242 规定的方法进行。

4.3 毛坯的尺寸及允许偏差采用相应精度的量具检验。

4.4 毛坯的外观质量采用目视,并结合相应精度的量具检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 毛坯应由供方进行检验,保证毛坯质量符合本标准及合同(或订货单)的规定,并填写质量证明书。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 293—1994《标准螺栓镦粗模具用硬质合金毛坯》,本标准与 YS/T 293—1994 相比主要变化如下:

- 修改了型号表示规则;
- 调整了尺寸允许偏差,并增加了外径极差的要求;
- 增加了毛坯的外圆及内孔圆度要求;
- 增加了毛坯的同轴度要求;
- 增加了毛坯的上下端面麻孔深度要求;
- 增加了质量证明书的内容及合同(或订货单)内容。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本标准负责起草单位:株洲硬质合金集团有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司。

本标准主要起草人:章仕平、杨建国、吴高潮、吴建兵、赵声志、邹建平、梁鸿。

本标准历次发布情况为:

- YS/T 293—1994。