

ICS 77.160
H 72

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 553—2009
代替 YS/T 553—2006

YS/T 553—2009

重型刀具用硬质合金刀片毛坯

Heavy duty cemented carbide insert blanks for cutting tools

中华人民共和国有色金属
行业标准
重型刀具用硬质合金刀片毛坯
YS/T 553—2009

*

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 1.5 字数 35 千字
2010年4月第一版 2010年4月第一次印刷

*

书号: 155066·2-20480 定价 24.00 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



YS/T 553-2009

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准代替 YS/T 553—2006《重型刀具用硬质合金刀片毛坯》。

本标准与 YS/T 553—2006 相比,主要变化如下:

- 将 SNM-YT 型断屑槽刀片改为 SNM-J 型断屑槽刀片;
- 取消了 SCM-YU 型断屑槽刀片和盲孔刀片;
- 取消了 LNM-H、LNM-YT、LNU-H、LNU-Y、LNQ、LNC 型刀片;
- 补充了 SNC、SNG、LNW、ANR-H、LNR-H、LNJ-H 的型号;
- 调整了长度、内切圆直径、宽度、厚度等主要尺寸的允许偏差;
- 增加了圆弧半径允许偏差;
- 对检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容进行了补充完善。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:自贡硬质合金有限责任公司。

本标准主要起草人:周明智、胡乐中、何辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14446—1993;
- YS/T 553—2006。

- 3.6.2 刀片毛坯的圆弧半径(r_c)的允许偏差为 ± 0.2 mm。
 3.6.3 刀片毛坯的圆孔直径(d_1)的允许偏差为 ± 0.2 mm。
 3.6.4 刀片毛坯的几何角度的允许偏差为 $\pm 45'$ 。
 3.6.5 刀片毛坯的平面度允许偏差见表 20。

表 20 刀片毛坯的平面度允许偏差

单位为毫米

尺寸		≤ 18	$>18\sim 30$	>30
允许偏差	较高级	0.12	0.15	0.20
	普通级	0.15	0.20	0.25

3.7 外观质量

- 3.7.1 产品表面不允许起皮、鼓泡、砂眼、分层、裂纹、未压好、塞孔等缺陷。
 3.7.2 产品的主、副切削刃上的掉边、掉角尺寸不大于 0.20 mm,其他部位的掉边、掉角尺寸不大于 0.50 mm。

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 产品的物理性能、力学性能、组织结构的检验按 GB/T 5242 规定的试验方法进行,或由供需双方协商确定。
 4.3 产品的尺寸及其允许偏差用相应精度的量具进行检验。
 4.4 产品的外观质量用目视检查,必要时放大检查。

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)的规定进行检验。检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在需方共同进行。

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 21 的规定。

表 21 产品的检验项目及取样数量

检验项目	取样数量	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	3.5、3.6	4.3
外观质量	逐件	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,允许对不合格项进行重复检验,若检验结果仍不合格,判该批不合格。
 5.4.2 产品的物理性能、力学性能、组织结构检验结果的判定按 GB/T 5242 的规定进行。

重型刀具用硬质合金刀片毛坯

1 范围

本标准规定了重型刀具用硬质合金刀片毛坯的要求、检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于重型刀具用硬质合金刀片毛坯。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则
 GB/T 5242 硬质合金制品检验规则与试验方法
 GB/T 5243 硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存

3 要求

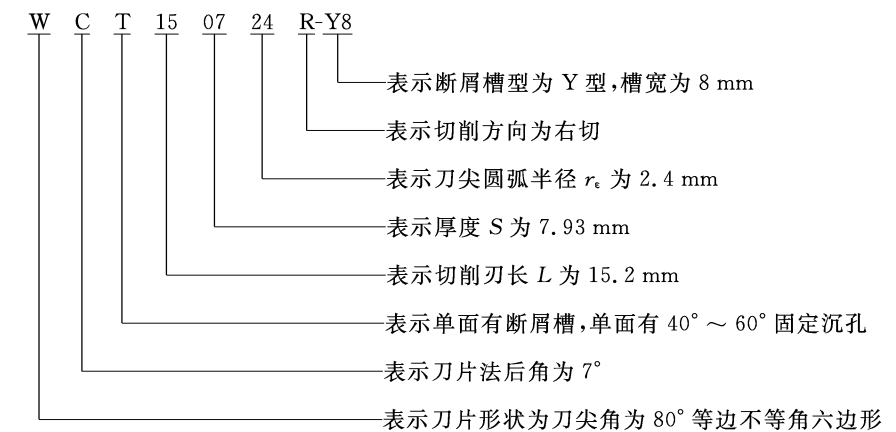
3.1 产品分类

重型刀具用硬质合金刀片毛坯按形状分为:正三角形(T)、正方形(S)、平行四边形(A)和(B)、刀尖角为 80° 的等边不等角六边形(W)、圆形(R)、长方形(L);按安装方式分为平装和立装刀片。

3.2 型号表示规则

重型刀具用硬质合金刀片毛坯的型号表示规则中所用的代号,按 GB/T 2076 中的规定执行。见示例 1

示例 1:



3.3 化学成分

产品的化学成分由供需双方协商确定,并在合同中注明。

3.4 物理性能、力学性能、组织结构

产品的物理性能、力学性能、组织结构由供需双方协商确定,并在合同中注明。