

ICS 77.160
H 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 18376.3—2001

硬质合金牌号 第3部分：耐磨零件用硬质合金牌号

Grades of cemented carbide
Part 3: grades of cemented carbide for wear parts

2001-05-29发布

2001-11-01实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
硬质合金牌号
第3部分：耐磨零件用硬质合金牌号
GB/T 18376.3—2001
*
中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045
<http://www.bzcbs.com>
电话：63787337、63787447
2001年9月第一版 2004年11月电子版制作
*
书号：155066 • 1-17778

版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533

前　　言

YS/T 400—1994(原 YB 849—75)《硬质合金牌号》标准的内容已不适应市场经济的要求和技术进步的需要。根据硬质合金多年的生产和使用情况,参考 ISO 513:1991《切削加工用硬切削材料的用途——切削形式大组和用途小组的分类代号》和 JIS B4053:1987《切削用硬质合金的使用选择标准》进行制定。

本标准在《硬质合金牌号》总标题下,按照硬质合金的使用分类分为三个部分,第1部分:《切削工具用硬质合金牌号》;第2部分:《地质、矿山工具用硬质合金牌号》;第3部分:《耐磨零件用硬质合金牌号》。这样按使用领域的划分有利于今后硬质合金新技术的开发和使用领域的拓展。

本部分为《耐磨零件用硬质合金牌号》,其内容规定了耐磨零件用硬质合金牌号的使用分类、分组及牌号表示规则、基本组成(参考值)、基本性能要求和作业条件推荐等。

本标准自生效之日起,同时废止 YS/T 400—1994(原 YB 849—75)。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所归口。

本标准由株洲硬质合金厂、自贡硬质合金厂、中国有色金属工业标准计量质量研究所负责起草。

本标准主要起草人:曾欣荣、余江陵、杨建国、周明智、刘少云。

中华人民共和国国家标准

硬质合金牌号

第3部分：耐磨零件用硬质合金牌号

GB/T 18376.3—2001

Grades of cemented carbide

Part 3: grades of cemented carbide for wear parts

1 范围

本标准规定了耐磨零件用硬质合金的使用分类、分组，牌号表示规则、基本组成(参考值)和基本性能要求等。

本标准适用于耐磨零件(金属成型工具、冲压模具、高温高压构件、线性轧制辊环、密封环等)用硬质合金。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 3489—1983 硬质合金 孔隙度和非化合碳的金相测定
- GB/T 3849—1983 硬质合金洛氏硬度(A标尺)试验方法
- GB/T 3851—1983 硬质合金横向断裂强度测定方法
- GB/T 5242—1985 硬质合金制品检验规则与试验方法
- GB/T 7997—1987 硬质合金维氏硬度试验方法

3 耐磨零件用硬质合金的使用分类、分组及牌号表示规则

3.1 耐磨零件用硬质合金分类、分组代号表示规则

用LS、LT、LQ、LV三种类别号分别表示金属线、棒、管拉制用硬质合金、冲压模具用硬质合金、高温高压构件用硬质合金和线材轧制辊环用硬质合金，并在其后缀以两位数字组10、20、30……等构成组别号，根据需要可在两个组别号之间插入一个中间代号，以中间数字15、25、35……等表示；若需再细分时，则在分组代号后加一位阿拉伯数字1、2……或英文字母作细分号，并用小数点“.”隔开，以区别组中不同牌号。

3.2 耐磨零件用硬质合金牌号的表示规则

本标准规定的分类分组代号，不允许供方直接用来作为硬质合金牌号命名。供方应给出供方特征号(不多于两个英文字母或阿拉伯数字)、供方分类代号，并在其后缀以两位数10、20、30……等组别号，而构成供方的硬质合金牌号，根据需要可在两个组别号之间插入一个中间代号，以中间数字15、25、35……等表示；若需再细分时，则在分组代号后加一位阿拉伯数字1、2……或英文字母作细分号，并用小数点“.”隔开，以区别组中不同牌号。