

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 503—2009
代替 YS/T 503—2006

硬质合金顶锤与压缸

Anvils and high pressure cylinders of cemented carbide

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 503—2006《硬质合金顶锤及压缸》。

本标准与 YS/T 503—2006 相比,主要有以下变动:

- 硬质合金六面顶制品由烧制品改为精加工制品,同时调整了制品的规格;
- 调整了硬质合金两面顶及压缸的规格;
- 规定了六面顶制品表面粗糙度及形位允许偏差的检验方法;
- 修订了产品包装的重量要求。

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:株洲硬质合金集团有限公司。

本标准主要起草人:彭文、杨建国、涂建刚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3456—1982;
- YS/T 503—2006。

硬质合金顶锤与压缸

1 范围

本标准规定了硬质合金顶锤与压缸的要求、试验方法与检验规则、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于生产人造金刚石用抗高压构件的硬质合金顶锤与压缸。

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 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 分类

硬质合金顶锤与压缸按用途分为六面顶精加工制品和两面顶、压缸烧结晶两大类。

3.2 六面顶精加工制品

3.2.1 型号表示规则

六面顶精加工制品的型号由精加工顶锤代号(GDC)、直径(D)、顶面尺寸(E)、小斜面边线长(F)、小斜面角度(β)、高度(H)六个部分组成,见示例 1。

示例 1:

$$\frac{\text{GDC}}{\text{①}} \frac{\phi 103}{\text{②}} / \frac{36}{\text{③}} \times \frac{13}{\text{④}} \times \frac{41}{\text{⑤}} \times \frac{75}{\text{⑥}}$$

①——精加工顶锤代号。

②——直径(顶锤外圆 46°面最低点),有小数保留小数位,单位为毫米(mm)。

③——顶面尺寸,有小数保留小数位。如果是长方形顶面,则表示长度尺寸,单位为毫米(mm)。

④——小斜面边线长,有小数保留小数位,单位为毫米(mm)。

⑤——小斜面角度,有小数保留小数位,单位为度(°)。

⑥——高度,有小数保留小数位,单位为毫米(mm)。

3.2.2 推荐型号、尺寸及允许偏差

六面顶精加工制品的推荐型号、尺寸及允许偏差、形位公差见表 1、图 1。