



中华人民共和国国家标准

GB/T 13321—91

钢铁硬度 锉刀检验方法

The method of hardness testing on iron
and steel with file

1991-12-13 发布

1992-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

钢铁硬度 锉刀检验方法

GB/T 13321—91

The method of hardness testing on iron
and steel with file

1 主题内容与适用范围

本标准规定了标准锉刀和标准试块的定义及技术要求,规定了对钢铁零件或材料(以下简称被检件)进行硬度检验的方法。

本标准适用于生产现场检验钢铁硬度范围为 39~67 HRC 的常规硬度检验。

2 引用标准

- GB 2850 二等标准洛氏硬度块
- GB 5807 锉刀试验方法
- GB 5808 锉刀检验规则、标志与包装

3 术语

3.1 标准锉刀

用来检验被检件表面硬度的特制锉刀。

3.2 标准试块

作为标准锉刀检验被检件表面硬度对比用的特制试块。

4 技术要求

4.1 标准锉刀

4.1.1 双纹扁锉为 150 mm 和 200 mm,圆锉为 $\phi 4.3 \times 175$ mm。每 25 mm 长度内应有 50~66 齿。

4.1.2 硬度应符合表 1 要求,并采用钢印在锉刀下部标明硬度级别。

4.1.3 标准锉刀试验方法及其他有关技术要求应符合 GB 5807 及 GB 5808 有关规定。

表 1 标准锉刀的硬度级别

| 标准锉刀柄颜色 | 标准锉刀硬度级别 | 相应洛氏硬度范围,HRC |
|---------|----------------------|--------------|
| 黑色 | 锉刀硬-65 | 65~67 |
| 蓝色 | 锉刀硬-62 | 61~63 |
| 绿色 | 锉刀硬-58 | 57~59 |
| 草绿色 | 锉刀硬-55 | 54~56 |
| 黄色 | 锉刀硬-50 | 49~51 |
| 红色 | 锉刀硬-45 | 44~46 |
| 白色 | 锉刀硬-40 ¹⁾ | 39~41 |

注: 1) 不推荐使用。