

ICS 77.160
H 72

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 79—2006
代替 YS/T 79—1994

硬 质 合 金 焊 接 刀 片

Brazed cemented carbide inserts for cutting tool

2006-03-07 发布

2006-08-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 YS/T 79—1994《硬质合金焊接刀片》。

本标准与 YS/T 79—1994 相比,主要技术变化如下:

- 补充了 A5、A6、C5 三个型式,补充了 A170、A410Z、B265、B265A、C110A、C116A、C120A、D115Z、E236、E239、E242、E244、E247、E250、E252 15 个型号,并补充了 E2 型的 r_0 尺寸;
- A110、A410Z、B210、D115、D212A、D214、D214A、D216、D216A、D218A、D218B 11 个型号的倒角 e 由无改为 $e=0.8\text{ mm}$;
- B3 型的“左、右”刀改为“右、左”刀;
- 细化了大于 30 mm 的平面度公差,补充了两支持侧面连接半径的尺寸极限偏差,补充了两个平面间的平行度公差;
- “除 E 型外,厚度小于 4 mm 的焊接刀片不倒棱,且无后角”改为“除 E 型外,厚度小于 4 mm 的焊接刀片无后角”,对焊接刀片的倒棱或倒角,见每个型号的具体规定。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由自贡硬质合金有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:周明智、杨建国。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5245—1985、YS/T 79—1994。

硬质合金焊接刀片

1 范围

本标准规定了硬质合金焊接刀片的分类、技术要求、检验规则、试验方法、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于硬质合金切削工具用焊接刀片。

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 技术要求

3.1 型式分类

焊接刀片分为以下五种型式:

A 型——车刀片;

B 型——成型刀片;

C 型——螺纹、切断、切槽刀片;

D 型——铣刀片;

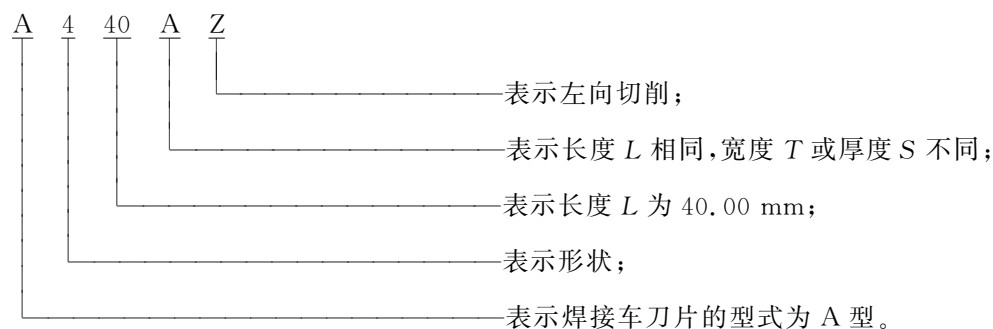
E 型——孔加工刀片。

3.2 型号表示规则

焊接刀片型号由表示焊接刀片型式的大写英文字母 A(或 B、C、D、E)和形状的数字代号 1(或 2、3、4、5),加长度参数的两位整数(不足两位整数时前面加“0”填位)组成。

当焊接刀片长度参数相同,其他参数如宽度、厚度不同时,则在型号后面分别加 A、B 以示区别;当刀片分左、右向切削时,在型号后面有 Z 则表示左向切削,没有 Z 则表示右向切削。

示例:



4 技术要求

4.1 性能、组织结构

4.1.1 焊接刀片的物理力学性能、金相组织结构按供需双方协商确定。

4.1.2 焊接刀片断面组织应均匀一致,不允许黑心、气孔、分层、裂纹、未压好等。