



中华人民共和国国家标准

GB/T 4211.2—2004
代替 GB/T 4211—1984 部分

高速钢车刀条 第2部分：技术条件

High speed steel tool bits—Part 2: Technical requirements

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 4211《高速钢车刀条》分为两个部分：

——第1部分：型式和尺寸；

——第2部分：技术条件。

本部分为GB/T 4211的第2部分。

本部分代替GB/T 4211—1984《高速钢车刀条》中技术条件。

本部分与GB/T 4211—1984相比主要变化如下：

——型式和尺寸列入第1部分；

——取消了GB/T 4211—1984中的试验方法部分、验收部分；

——修改了GB/T 4211—1984中高速钢车刀条的材料部分，材料由W18Cr4V改为W6Mo5Cr4V2；

——修改了GB/T 4211—1984中的标志和包装部分；

——修改了表面粗糙度的标注方法。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：闫悦俭、查国兵。

本部分所代替标准的历次发布情况：

——GB/T 4211—1984。

高速钢车刀条 第2部分:技术条件

1 范围

本部分规定了高速钢车刀条的形位公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。本部分适用于按 GB/T 4211.1 生产的高速钢车刀条。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 4211 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 4211.1 高速钢车刀条 第1部分:型式和尺寸(GB/T 4211.1—2004,ISO 5421:1977, IDT)

3 形位公差

3.1 高速钢车刀条侧面对支承面的垂直度公差为 12 级。

3.2 高速钢车刀条侧面和支承面或圆柱表面素线的直线度公差为 $0.002 L$ (L 为车刀条长度)。

4 材料和硬度

4.1 材料

高速钢车刀条用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他牌号高速钢制造。

4.2 硬度

高速钢车刀条的硬度不低于 63HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 外观

高速钢车刀条表面不得有裂纹、磨削烧伤、黑皮和锈迹以及其他影响使用性能的缺陷。

5.2 表面粗糙度

高速钢车刀条表面(不包括端头表面)的表面粗糙度上限值为: $Ra1.6 \mu\text{m}$ 。

6 标志和包装

6.1 标志

6.1.1 产品上应标有:

- 制造厂或销售商的商标;
- 截面尺寸和长度;
- 材料代号(HSS)。

6.1.2 包装盒上应标有:

- 制造厂或销售商的名称、地址和商标;
- 产品名称、截面尺寸、长度、标准编号;
- 材料代号;

——件数；

——制造年月。

6.2 包装

车刀条在包装前应经防锈处理,包装应牢固,防止运输过程中损伤。
