



中华人民共和国国家标准

GB 9943—88

高速工具钢棒技术条件

High speed tool steel bars—
Technical requirements

1988-09-20 发布

1990-01-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

高速工具钢棒技术条件

High speed tool steel bars—
Technical requirements

UDC 669.14
.018.25

GB 9943—88

1 主题内容及适用范围

本标准规定了高速工具钢棒的尺寸及其允许偏差、技术要求、试验方法、验收规则及包装、标志、质量证明书等要求。

本标准适用于不大于120 mm的热轧、锻制、剥皮、冷拉及银亮高速工具钢棒,其化学成分同样适用于锭、坯。

2 引用标准

- GB 702 热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 908 锻制圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 905 冷拉圆钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 906 冷拉方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 3207 银亮钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 911 工具钢热轧及锻制扁钢品种
- GB 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 1814 钢材断口检验法
- GB 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- YB 28 金属显微组织检验法

3 尺寸、外形

3.1 尺寸及其允许偏差

3.1.1 热轧钢材的尺寸及其允许偏差应符合下列规定:

- 1组:按 GB 702中1组规定;
- 2组:按 GB 702中2组规定。

根据需方要求可供应公差相同正偏差大负偏差小的钢材,此时应视为同一精度等级。

3.1.2 锻制钢材的尺寸及其允许偏差应符合 GB 908中1组的规定。

3.1.3 剥皮钢材的尺寸及其允许偏差应符合表1的规定。