



中华人民共和国国家标准

GB/T 2075—1998
idt ISO 513:1991

切削加工用硬切削材料的用途—— 切屑形式大组和用途小组的分类代号

Application of hard cutting materials for
machining by chip removal—Designation of the
main groups of chip removal and groups of application

1998-02-27 发布

1998-11-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
切削加工用硬切削材料的用途——
切屑形式大组和用途小组的分类代号

GB/T 2075—1998

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.bzcbs.com>

电话：63787337、63787447

1998年7月第一版 2005年1月电子版制作

*

书号：155066·1-14984

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 513:1991《切削加工用硬切削材料的用途——切屑形式大组和用途小组的分类代号》。

本标准附录 A 和附录 B 等同采用技术报告 ISO/TR 11255:1994《切削加工用硬切削材料的适用范围——ISO 513 代号的补充信息》。

本标准附录 A 和附录 B 是提示的附录。

本标准实施后,新产生的硬切削材料的牌号不能包括 P,M,K 三个字母。

本标准中,商业代号和制造商的代号一般指硬切削材料牌号。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 2075—87《切削加工用硬质合金分类和牌号表示方法》。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所、株洲硬质合金厂。

本标准参加起草单位:西安理工大学、成都硬质合金工具厂、河南第一工具厂、中外合资郑州新亚超硬材料有限公司。

本标准主要起草人:俞进、查国兵、李学芳、陈宇航、商宏谟、何泽、赵建敏。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定通常由 ISO 的技术委员会进行。每一个成员体如对某个已建立技术委员会的项目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会的工作。与 ISO 有联系的政府性和非政府性的国际组织也可参加这个工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有电工标准的事务方面紧密合作。

由技术委员会采纳的国际标准草案被提交给各成员体进行投票。国际标准的发布要求至少有 75% 的成员体投票通过。

国际标准 ISO 513 由 ISO/TC 29(工具技术委员会)的 SC9(第九分技术委员会——具有切削刃由硬切削材料制成的工具)编制。

这个已做了技术性修订的第二版将取代第一版。尤其是第 3 条“硬切削材料的分类代号”也包括在内。

引 言

由于不同的制造商采用不同方法生产具有不同特性的硬切削材料,使得在目前按照这些特性对硬切削材料进行标准化是不可行的。

因此,这个标准只限于硬切削材料按用途进行分类,并只限于一个由切屑形式大组和用途小组构成的分类代号(颜色标志和识别符号)。

中华人民共和国国家标准

切削加工用硬切削材料的用途—— 切屑形式大组和用途小组的分类代号

Application of hard cutting materials for
machining by chip removal—Designation of the
main groups of chip removal and groups of application

GB/T 2075—1998
idt ISO 513:1991

代替 GB 2075—87

1 范围

本标准规定了包括硬质合金、陶瓷、金刚石和氮化硼在内的切削加工用硬切削材料按切屑形式的分类代号,并规定了它们的用途。

本标准对于其他的用途(诸如采矿和其他冲击工具、拉丝模、金属塑性变形工具、比较仪测头等等)是不适用的。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

ISO 504:1975 硬质合金车刀——代号和标志

3 代号

硬切削材料用途组的分类代号包括按照表1~表4给出的字母符号,后面跟“-”和第4章规定的切屑形式大组和用途小组的分类代号。

表1 硬质合金

字母符号	硬质合金类别
HW(可省略)	主要含碳化钨(WC)的未涂层的硬质合金
HT	主要含碳化钛(TiC)或氮化钛(TiN)或两者都有的未涂层的硬质合金
HC	上述二类的涂层硬质合金

注: HT类硬质合金也可命名为“金属陶瓷”。

表2 陶瓷

字母符号	陶瓷类别
CA	主要含氧化铝(Al_2O_3)的氧化物陶瓷
CM	以氧化铝(Al_2O_3)为基体,但含有非氧化物成分的混合陶瓷
CN	主要含氮化硅(Si_3N_4)的氮化物陶瓷
CC	上述三类的涂层陶瓷