

UDC 669. 14. 018. 25-41
H 46



中华人民共和国国家标准

GB 9941—88

高速工具钢钢板技术条件

High speed tool steel sheets and plates—Technical requirements

1988-09-20 发布

1990-01-01 实施

国家技术监督局 发布

高速工具钢钢板技术条件

High speed tool steel sheets and
plates—Technical requirements

1 主题内容和适用范围

本标准规定了高速工具钢钢板的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等要求。

本标准适用于厚度不大于4 mm的冷轧钢板和厚度不大于10 mm的热轧钢板。

2 引用标准

- GB 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 9943 高速工具钢棒技术条件
- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法
- GB 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB 247 钢板和钢带验收、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 钢板的尺寸、外形及允许偏差

3.1.1 冷轧钢板应符合GB 708的规定,热轧钢板应符合GB 709的规定,但钢板的最小宽度为600 mm,最小长度为600 mm。

3.1.2 经供需双方协议,可供应其他尺寸的钢板。

3.2 不平度

钢板不平度应符合下列规定:

冷轧钢板……每米小于或等于15 mm;

厚度不大于4 mm的热轧钢板……每米小于或等于20 mm;

厚度大于4 mm的热轧钢板……每米小于或等于15 mm。

4 技术条件

4.1 牌号和化学成分

4.1.1 钢板由下列牌号的钢制成:W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2、W9Mo3Cr4V、W6Mo5Cr4V2Al。