



中华人民共和国国家标准

GB/T 6883—2017
代替 GB/T 6883—1995

线、棒、管拉模用硬质合金烧结品 尺寸

Cemented carbide sintering body for wire, bar or tube drawing dies—
Dimensions

(ISO 2804:1996, Wire, bar or tube drawing dies—
As-sintered pellets of hardmetal(carbide)—Dimensions, NEQ)

2017-09-29 发布

2018-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6883—1995《线、棒和管拉模用硬质合金模坯》。

本标准与 GB/T 6883—1995 相比,主要变化如下:

- Ⅱ型产品规格作了部分调整;
- 取消了尺寸允许偏差的普通级;
- 尺寸允许偏差按照线材用模坯和棒、管材用模坯分别制定;
- 删除了附录 A,规范了加工余量的要求;
- 删除了附录 B;
- 增加了尺寸掉边角的要求;
- 修订了模坯的表面缺陷要求;
- 试验方法和检验规则增加了表面质量的相关内容。

本标准使用重新起草法参考 ISO 2804:1996《线、棒、管拉模用硬质合金烧结晶品 尺寸》编制,与 ISO 2804:1996 的一致性程度为非等效。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:株洲硬质合金集团有限公司、有色金属技术经济研究院、深圳市注成科技有限公司。

本标准主要起草人:王辉平、吴建兵、刘铁梅、杨军、吴艳华、赵国明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6883—1986、GB/T 6883—1995。

线、棒、管拉模用硬质合金烧结晶 尺寸

1 范围

本标准规定了金属线材、棒材和管材拉伸用硬质合金烧结晶尺寸及技术要求。
本标准适用于金属线材、棒材和管材的拉伸模。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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 符号和名称

本标准涉及的符号和名称见表1。

表 1

符 号	名 称	单 位
d_1	带加工余量的内径	毫米(mm)
d_{01}	内径	
d_{02}	外径	
d_{04}	入口区宽度	
d_{05}	出口区宽度	
h_{02}	高度	
l_{01}	入口区深度	
l_{02}	变形区深度	
l_{03}	定径带长度	
l_{04}	出口区长度	
R_{01}	入口区倒角半径	
R_{02}	变形区倒角半径	
$2\beta_0$	入口区角度	
$2\gamma_0$	出口区角度	
$2\alpha_0$	拉伸角	