

UDC 669. 14. 018. 25  
H 40



# 中华人民共和国国家标准

GB 9942—88

---

## 高速工具钢大截面锻制钢材技术条件

High speed tool steel forged bars with  
large section—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  
高速工具钢大截面锻制钢材技术条件  
GB 9942—88

\*

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.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

1989年7月第一版 2006年4月电子版制作

\*

书号: 155066·1-26013

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了高速工具钢大截面锻制钢材的尺寸、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。

本标准适用于制造大型工具用直径大于120~250 mm的高速工具锻制圆钢。

## 2 引用标准

- GB 908 锻制圆钢和方钢尺寸、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 230 金属洛氏硬度试验方法
- 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 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB 1814 钢材断口检验法
- GB 224 钢的脱碳层深度测定法
- 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

钢材的尺寸及其允许偏差应符合 GB 908中1组的规定。

## 4 技术要求

### 4.1 牌号及化学成分

4.1.1 钢材由下列牌号的钢制成:W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2、W9Mo3Cr4V。

4.1.2 钢的化学成分(熔炼成分)和成品钢材化学成分允许偏差应符合 GB 9943的规定。

### 4.2 冶炼方法

钢应用电弧炉或电渣炉冶炼。

### 4.3 交货状态

钢材以退火状态交货。

### 4.4 硬度

钢材交货状态硬度、试样淬火回火硬度应符合表1的规定。