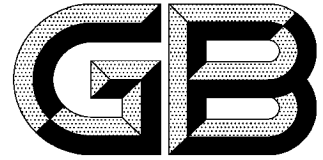


UDC 669.14.018.25



# 中华人民共和国国家标准

GB 1298—86

---

## 碳素工具钢技术条件

Carbon tool steels—Technical requirements

1986 - 06 - 07 发布

1987 - 05 - 01 实施

---

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

碳素工具钢技术条件

GB 1298—86

\*

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

1986年9月第一版 2004年11月电子版制作

\*

书号：15169·1-4556

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

## 碳素工具钢技术条件

## Carbon tool steels—Technical requirements

本标准适用于碳素工具钢热轧、锻制、冷拉及银亮钢条钢。其化学成分也适用于锭、坯及其制品。

## 1 分类

钢材按使用加工方法分为压力加工用钢（热压力加工和冷压力加工）和切削加工用钢。钢材的使用加工方法应在合同中注明。

## 2 尺寸、外形

钢材的尺寸及其允许偏差和外形应符合相应国家标准的规定。

## 3 技术要求

## 3.1 牌号及化学成分

3.1.1 钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表1的规定。

3.1.1.1 高级优质钢（牌号后加“A”）硫含量不大于0.020%，磷含量不大于0.030%。

3.1.1.2 平炉冶炼的钢硫含量：优质钢不大于0.035%；高级优质钢不大于0.025%。

3.1.1.3 钢中允许残余元素含量：铬不大于0.25%；镍不大于0.20%；铜不大于0.30%。供制造铅浴淬火钢丝时，钢中残余元素含量：铬不大于0.10%；镍不大于0.12%；铜不大于0.20%；三者之和不大于0.40%。

3.1.1.4 要求检验淬透性时，允许钢中加入少量合金元素。

3.1.2 钢材和钢坯的化学成分允许偏差应符合GB 222—84《钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差》的规定。

## 3.2 交货状态

表 1

序号	牌 号	化 学 成 分				
		C	Mn	Si	S	P
1	T 7	0.65~0.74	<0.40	<0.35	0.030	0.035
2	T 8	0.75~0.84				
3	T 8 Mn	0.80~0.90	0.40~0.60			
4	T 9	0.85~0.94	<0.40			
5	T 10	0.95~1.04				
6	T 11	1.05~1.14				
7	T 12	1.15~1.24				
8	T 13	1.25~1.35				