



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22096—2008

---

## 刀具预调测量仪

The tool presetting and measuring instrument

2008-06-25 发布

2009-01-01 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

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准负责起草单位:哈尔滨量具刃具集团有限责任公司。

本标准参加起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:崔鸿烈、刘世滨、李文义、武英、霍炜、姜志刚、韩春阳。

# 刀具预调测量仪

## 1 范围

本标准规定了刀具预调测量仪的术语和定义、型式与基本参数、要求、检验方法、标志与包装等。  
本标准适用于在机床外使用的刀具预调测量仪(简称“刀调仪”)。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志(ISO 780:1997,MOD)

GB/T 1182—2008 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准(ISO 1101:2004,IDT)

GB/T 4879—1999 防锈包装

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志

GB 9969.1—1998 工业产品使用说明书 总则

GB/T 11334—2005 产品几何量技术规范(GPS) 圆锥公差

GB/T 14436—1993 工业产品保证文件 总则

GB/T 17163—1997 几何量测量器具术语 基本术语

## 3 术语和定义

GB/T 1182—2008、GB/T 11334—2005 和 GB/T 17163—1997 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**刀具预调测量仪 the tool presetting and measuring instrument**

用于在机外预调中测量和(或)调整各种加工中心、数控机床带轴镗铣刀具切削刃径向和轴向尺寸的测量仪器。被测刀具固定于仪器主轴且可绕其轴线回转,根据直接测量法,以瞄准装置定位对零,沿被测刀具径向、轴向移动测量,由相应的测量系统给出测量结果。

## 4 型式与基本参数

### 4.1 型式

刀调仪的型式与主要部分名称见图 1 所示。图示仅供图解说明,不表示具体结构。

### 4.2 基本参数

刀调仪的基本参数及其数值应符合表 1 的规定。