

UDC 621.315.612 : 621.9.022
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 15306.2—94

陶瓷可转位刀片 带孔刀片尺寸

**Indexable inserts for cutting tools—Ceramic
inserts with rounded corners—Dimensions of
inserts with cylindrical fixing hole**

1994-12-20 发布

1995-09-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

陶瓷可转位刀片 带孔刀片尺寸

GB/T 15306.2—94

**Indexable inserts for cutting tools—Ceramic
inserts with rounded corners—Dimensions of
inserts with cylindrical fixing hole**

本标准等效采用国际标准 ISO 9361-2:1991《切削刀具用可转位刀片——刀尖倒圆陶瓷可转位刀片——第二部分:带圆柱形固定孔刀片尺寸》。

1 主题内容和适用范围

本标准规定了刀尖倒圆、带圆柱形固定孔、法向后角为 0° 、精度为 G 级和 M 级、用陶瓷切削材料制成的可转位刀片的尺寸。这些刀片主要通过顶部和孔,或只通过孔夹紧在车刀和镗刀刀杆上。

本标准适用于用各种陶瓷切削材料制成的 G 级和 M 级带孔可转位刀片。

陶瓷切削材料由各种不同的氧化物、氮化物和碳化物及金属等组成。例如,这类陶瓷材料有:氧化物陶瓷(主要由氧化铝 Al_2O_3 组成)、氧化物-碳化物陶瓷(主要由氧化铝和其他材料如碳化钛 TiC 组成)、氮化物陶瓷(一般由氮化硅 Si_3N_4 和其他材料如氧化钇 Y_2O_3 及氧化铝组成)。

2 引用标准

GB/T 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则

GB/T 15306.4 陶瓷可转位刀片 技术条件

3 刀片的型式

本标准规定的陶瓷可转位刀片的型式如下:

TN:法向后角为 0° 的正三角形刀片;

SN:法向后角为 0° 的正方形刀片;

CN:法向后角为 0° 和刀尖角为 80° 的菱形刀片;

DN:法向后角为 0° 和刀尖角为 55° 的菱形刀片;

RN:法向后角为 0° 的圆形刀片。

本标准所规定的刀片无断屑槽。

一般应使用带有倒棱切削刃或倒圆切削刃的陶瓷刀片,见第 6 章。

附录 C(补充件)表 C1 给出了刀片的尺寸范围。

4 允许偏差

本标准规定的陶瓷可转位刀片按 GB/T 2076 规定的 G 级和 M 级精度供货。

按照 GB/T 2076 规定的允许偏差值列于附录 A 表 A1,其它公差列于表 3 至表 7 中。

5 固定孔

为了保证刀片安装的互换性,固定孔的直径 d_1 根据刀片内切圆的直径 d 选取,其尺寸按表 1。

国家技术监督局 1994-12-20 批准

1995-09-01 实施