



中华人民共和国国家标准

GB/T 15306.4—2008
代替 GB/T 15306.4—1994

陶瓷可转位刀片 第 4 部分：技术条件

Indexable inserts for cutting tools—Ceramic inserts with rounded corners—
Part 4: Specifications

2008-06-03 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

GB/T 15306《陶瓷可转位刀片》分为四个部分：

- 第 1 部分：无孔刀片尺寸(G 级)；
- 第 2 部分：带孔刀片尺寸；
- 第 3 部分：无孔刀片尺寸(U 级)；
- 第 4 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 15306 的第 4 部分。

本部分是对 GB/T 15306.4—1994《陶瓷可转位刀片 技术条件》的修订。

本部分代替 GB/T 15306.4—1994。

本部分与 GB/T 15306.4—1994 相比主要变化如下：

- 修改了原标准 3.1 中的部分文字,修改为:刀片表面不得有影响使用性能的缺陷,刃口部分不得有掉边掉角,非工作部分掉边掉角不大于 0.3 mm;
- 修改了原标准 3.5 中的部分文字,修改为:刀片断面组织应均匀一致,不得有影响使用性能的缺陷;
- 修改了产品上的标志(原标准 4.1.1 按标准结构和编写规则修改);
- 修改了包装上的标志(原标准 4.1.2c 款修改为刀片材料牌号或代号、原标准 4.2.1 部分文字修改为每盒内应为同一材料牌号或代号、同一型号的刀片)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位:成都工具研究所。

本部分主要起草人:刘玉玲、查国兵。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15306.4—1994。

陶瓷可转位刀片

第4部分:技术条件

1 范围

GB/T 15306 的本部分规定了刀尖倒圆陶瓷可转位刀片的技术要求和标志包装的基本要求。

本部分适用于按 GB/T 15306.1~15306.3 生产的陶瓷可转位刀片。其他陶瓷可转位刀片也应参照采用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 15306 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 15306.1 陶瓷可转位刀片 第1部分:无孔刀片尺寸(G级)(GB/T 15306.1—2008, ISO 9361-1:1991,MOD)

GB/T 15306.2 陶瓷可转位刀片 第2部分:带孔刀片尺寸(GB/T 15306.2—2008, ISO 9361-2:1991,MOD)

GB/T 15306.3 陶瓷可转位刀片 第3部分:无孔刀片尺寸(U级)

3 技术要求

3.1 刀片表面不得有影响使用性能的缺陷,刃口部分不得有掉边掉角,非工作部分掉边掉角不大于 0.3 mm。

3.2 刀片后面平面度:向内凹不大于 0.05 mm,向外凸不大于 0.03 mm。

3.3 刀片基面平面度:只允许向内凹,其值不大于 0.05 mm。

3.4 刀片的主要物理机械性能及组织结构应符合有关刀片牌号标准的规定。

3.5 刀片断面组织应均匀一致,不得有影响使用性能的缺陷。

4 标志、包装

4.1 标志

4.1.1 产品上应标志:

——制造厂商标;

——刀片型号;

——陶瓷的商业牌号。但刀片平面面积和圆形刀片圆柱部分面积小于 0.8 cm² 时可不作标志。

4.1.2 包装盒上应标志:

——制造厂名称、地址和商标;

——刀片材料牌号或代号;

——刀片型号;

——本部分编号和产品名称(可用简称:陶瓷可转位刀片或陶瓷刀片);