



中华人民共和国国家标准

GB/T 36485.2—2018

装可转位刀片的矩形柄刀杆 第2部分：刀杆尺寸

Tool holders with rectangular shank for indexable inserts—
Part 2: Arbor dimension

(ISO 5610-2~5610-15:2014, MOD)

2018-07-13 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 36485《装可转位刀片的矩形柄刀杆》分为两个部分：

- 第 1 部分：概述、关联性和尺寸的确定；
- 第 2 部分：刀杆尺寸。

本部分为 GB/T 36485 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 5610-2:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 2 部分：A 型》、ISO 5610-3:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 3 部分：B 型》、ISO 5610-4:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 4 部分：D 型》、ISO 5610-5:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 5 部分：F 型》、ISO 5610-6:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 6 部分：G 型》、ISO 5610-7:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 7 部分：J 型》、ISO 5610-8:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 8 部分：K 型》、ISO 5610-9:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 9 部分：L 型》、ISO 5610-10:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 10 部分：N 型》、ISO 5610-11:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 11 部分：R 型》、ISO 5610-12:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 12 部分：S 型》、ISO 5610-13:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 13 部分：T 型》、ISO 5610-14:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 14 部分：H 型》、ISO 5610-15:2014《装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 15 部分：V 型》(英文版)。

本部分与 ISO 5610-2~5610-15:2014 相比在结构上有较多调整：

- 国际标准的第 2~15 部分的尺寸，对应本部分的 3.2~3.15；
- 国际标准的第 2~15 部分中共性的标记、设计，对应本部分的第 4 章、第 5 章；
- 国际标准的第 2~15 部分中有关材料部分列入本部分的第 7 章；
- 删除了国际标准第 2~15 部分中的第 7 章、第 8 章；
- 增加了第 6 章、第 8 章。

本部分与 ISO 5610-2~5610-15:2014 的技术差异及原因如下：

——关于规范性引用文件，本部分做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 用修改采用国际标准的 GB/T 5343.1 代替了 ISO 5068:2012；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 36485.1—2018 代替了 ISO 5610-1:2014；
- 增加引用 GB/T 2078、GB/T 2079、GB/T 2080；

——增加了第 6 章外观和表面粗糙度；

——第 7 章增加了材料的选用和硬度；

——增加了第 8 章标志和包装。

本部分做了下列编辑性修改：

——改变了标准名称。

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。

本部分主要起草单位：成都工具研究所有限公司、森泰英格(成都)数控刀具股份有限公司。

本部分主要起草人：陈文浪、方殷、彭俊杰、贾天明、沈士昌。

装可转位刀片的矩形柄刀杆

第 2 部分：刀杆尺寸

1 范围

GB/T 36485 的本部分规定了下列装可转位刀片的矩形柄刀杆的尺寸：

- 装主偏角 K_r 等于 90° 的可转位刀片的 A 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 75° 的可转位刀片的 B 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 45° 的可转位刀片的 D 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 90° 的可转位刀片的 F 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 75° 的可转位刀片的 G 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 93° 的可转位刀片的 J 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 75° 的可转位刀片的 K 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 95° 的可转位刀片的 L 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 63° 的可转位刀片的 N 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 75° 的可转位刀片的 R 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 45° 的可转位刀片的 S 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 60° 的可转位刀片的 T 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 107.5° 的可转位刀片的 H 型矩形柄刀杆；
- 装主偏角 K_r 等于 72.5° 的可转位刀片的 V 型矩形柄刀杆。

本部分适用于装可转位刀片的矩形柄刀杆，可转位刀片的材料由硬质合金或其他切削材料制造，可转位刀片在刀杆上夹紧并且用于旋转车削。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2078 带圆角圆孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸(GB/T 2078:2007,ISO 3364:1997,MOD)

GB/T 2079 带圆角无固定孔的硬质合金可转位刀片尺寸(GB/T 2079:2015,ISO 883:2013,IDT)

GB/T 2080 带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸(GB/T 2080:2007,ISO 6987:1998,IDT)

GB/T 5343.1 可转位车刀及刀夹 第 1 部分：型号表示规则(GB/T 5343.1—2007,ISO 5608:1995,MOD)

GB/T 36485.1—2018 装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 1 部分：概述、关联性和尺寸的确定(ISO 5610-1:2014,MOD)

3 尺寸

3.1 一般说明

所有的图只是示意图，仅用于标注尺寸。

尺寸 h_1 、 f 和 l_1 的确定见 GB/T 36485.1—2018。刀杆型式符号见 GB/T 5343.1。

注：图中所示的前角和刃倾角的值是推荐值，可以根据实际应用作变化。