



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15306.3—94

---

## 陶瓷可转位刀片 无孔刀片尺寸(U级)

**Indexable inserts for cutting tools—Ceramic  
inserts with rounded corners—Dimensions of  
inserts without fixing hole(Class U)**

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 无孔刀片尺寸(U级)

GB/T 15306.3—94

Indexable inserts for cutting tools—Ceramic  
inserts with rounded corners—Dimensions of  
inserts without fixing hole(Class U)

### 1 主题内容和适用范围

本标准规定了刀尖倒圆、无固定孔、法向后角为 $0^\circ$ 、精度为U级、用陶瓷切削材料制成的可转位刀片的尺寸。这些刀片主要从顶部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U级无孔可转位刀片。

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 $0^\circ$ 的正三角形刀片;

SN:法向后角为 $0^\circ$ 的正方形刀片;

CN:法向后角为 $0^\circ$ 和刀尖角为 $80^\circ$ 的菱形刀片;

EN:法向后角为 $0^\circ$ 和刀尖角为 $75^\circ$ 的菱形刀片;

HN:法向后角为 $0^\circ$ 的正六边形刀片;

WN:法向后角为 $0^\circ$ 和刀尖角为 $80^\circ$ 的等边不等角六边形刀片;

FN:法向后角为 $0^\circ$ 和刀尖角为 $82^\circ$ 的不等边不等角六边形刀片;

RN:法向后角为 $0^\circ$ 的圆形刀片。

本标准所规定的刀片有带断屑槽和无断屑槽两种。

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5章。

### 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U级精度供货。

按照GB/T 2076规定的允许偏差值列于表2至表5中。

### 5 切削刃

#### 5.1 切削刃截面形状

国家技术监督局1994-12-20批准

1995-09-01实施