



中华人民共和国国家标准

GB 2076—87

切削刀具用可转位刀片 型号表示规则

Indexable inserts for cutting
tools— Designation

1987-06-26 发布

1988-03-01 实施

国家标准局 发布

中华人民共和国国家标准

切削刀具用可转位刀片 型号表示规则

Indexable inserts for cutting
tools — Designation

UDC 669.15.018
.25 : 003.6
: 621.9.027
GB 2076—87

代替 GB 2076—80

本标准适用于切削刀具用硬质合金和陶瓷可转位刀片。

本标准等效采用国际标准 ISO 1832—1985《切削刀具用可转位刀片—表示方法》。

1 型号表示规则

1.1 可转位刀片的型号由代表一给定意义的字母和数字代号按一定顺序位置排列所组成,共有十个号位。

1.1.1 第一号位用一字母表示刀片的形状(见 2.1)。

1.1.2 第二号位用一字母表示刀片法后角大小(见 2.2)。

1.1.3 第三号位用一字母表示刀片的允许偏差等级(见 2.3)。

1.1.4 第四号位用一字母表示刀片有无断屑槽和中心固定孔(见 2.4)。

1.1.5 第五号位用两位阿拉伯数字表示刀片的边长(见 2.5)。

1.1.6 第六号位用两位阿拉伯数字表示刀片的厚度(见 2.6)。

1.1.7 第七号位用两位阿拉伯数字表示刀尖圆角半径。如刀片为铣削用刀片,则用两个字母分别表示刀片安装的主偏角大小和刀片修光刃法后角大小(见 2.7)。

1.1.8 第八号位用一字母表示刀片的切削刃截面形状(见 2.8)。

1.1.9 第九号位用一字母表示刀片的切削方向(见 2.9)。

1.1.10 第十号位用一字母和一位阿拉伯数字表示刀片断屑槽(台)型式和宽度(见 2.10)。

1.2 任何一个型号都必须用前七个号位表示,后三个号位在必要时才使用。

1.3 不论有无第八、九两个号位,第十号位都必须用短横线“-”与前面号位隔开,并且其字母代号不得使用第八、九两个号位已经使用过的七个字母(F、E、T、S、R、L 和 N)。

1.4 第八、九两个号位如只使用其中一位,则都写在第八号位上。

1.5 如第五、六、七三个号位使用不符合本标准规定的尺寸代号时,第四个号位则要用 X 表示,并用略图或详细的说明书加以说明。

2 代号的规定

2.1 表示刀片形状的字母代号应符合表 1 规定。