



中华人民共和国国家标准

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

Tool holders with rectangular shank for indexable inserts—
Part 1: General survey, correlation and determination of dimensions

(ISO 5610-1:2014, 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 1 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 5610-1:2014《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》(英文版)。

本部分与 ISO 5610-1:2014 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 5608；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 36485.2 代替了 ISO 5610 的第 2~15 部分；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 12204 代替了 ISO 3002-1；

——第 3 章表 1 中，补充了 A 型 D 杆中的截面尺寸 0808；

——5.1.1 中的图 3 中，补充了尺寸 l_1 。

本部分做了下列编辑性修改：

——删除资料性附录 A 和参考文献。

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：方殷、陈文浪、胡兰、钟继雄、沈士昌。

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

1 范围

GB/T 36485 的本部分规定了装可转位刀片的矩形柄刀杆的概述,以及与GB/T 36485.2中各种类型刀杆的关联性和尺寸的确定。

可转位刀片的材料由硬质合金、陶瓷和其他切削材料制造,可转位刀片在刀杆上夹紧并且用于车削。本部分是概述,它与 GB/T 36485.2 中的刀杆相关联。

本部分适用于装可转位刀片的矩形柄刀杆。

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 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 36485.2 装可转位刀片的矩形柄刀杆 第 2 部分:刀杆尺寸(GB/T 36485.2—2018,ISO 5610-2~5610-15:2014,MOD)

GB/T 12204 金属切削 基本术语(GB/T 12204—2010,ISO 3002-1:1982,MOD)

3 概述

装可转位刀片的矩形柄刀杆型式及横截面代号见表 1。装可转位刀片的矩形柄刀杆的剖视图、代号、尺寸按 GB/T 36485.2 的规定。

刀杆型号表示规则按 GB/T 5343.1 中规定。