



中华人民共和国国家标准

GB/T 20336—2006/ISO 6261:1995

装可转位刀片的镗刀杆(圆柱形) 代号

**Boring bars (tool holders with cylindrical shank) for indexable inserts—
Designation**

(ISO 6261:1995, IDT)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

本标准等同采用 ISO 6261:1995《装可转位刀片的镗刀杆(圆柱形) 代号》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 6261:1995。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 用“本标准”代替“本国际标准”;
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准;
- 将资料性附录 A 作为参考文献;
- 删除了国际标准前言。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:樊瑾。

装可转位刀片的镗刀杆(圆柱形) 代号

1 范围

本标准规定了带标准尺寸 f (见 GB/T 20335)、装可转位刀片的镗刀杆(圆柱柄刀杆)的代号表示规则。

带矩形柄的可转位车刀、仿形车刀和刀夹的代号在 GB/T 5343.1 中规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 20335 装可转位刀片的镗刀杆(圆柱形) 尺寸(GB/T 20335—2006,ISO 5609:1998,IDT)

3 代号表示规则说明

镗刀杆的代号共有九个符号,分别表示刀片和刀杆的尺寸和特征。

除标准代号[符号(1)至(9)]外,制造厂为了更好地描述其产品特征可以最多增加三个字母和(或)三个数字符号,但要用破折号将其与标准代号分开。

不得擅自增加或扩展本标准所规定的符号规则。最好在遵循本标准的同时,在设计图纸或技术要求中做出必要说明。

代号表示规则中应包含的九个符号的定义如下:

- (1) 用字母符号表示刀具¹⁾结构的符号(见 4.1);
- (2) 用数字符号表示刀杆直径的符号(见 4.2);
- (3) 用字母符号表示刀具长度的符号(见 4.3);“—”破折号不计入符号内;
- (4) 用字母符号表示刀片夹紧方法的符号(见 4.4);
- (5) 用字母符号表示刀片形状的符号(见 4.5)²⁾;
- (6) 用字母符号表示刀具型式的符号(见 4.6);
- (7) 用字母符号表示刀片法向后角的符号(见 4.7);
- (8) 用字母符号表示刀具切削方向的符号(见 4.8);
- (9) 用数字符号表示刀片尺寸的符号(见 4.9)²⁾。

示例:

S 25R-CTFPR16 整体钢制刀具,刀杆直径 25 mm,长度 200 mm,顶面夹紧,边长为 16 mm 且法后角为 11°的正三角形刀片,刀具型式“F”形,右切削。

F 32S-MSKNR12 带钢制刀杆和防震装置的硬质合金刀具,刀杆直径 32 mm,长度 250 mm,顶面和孔夹紧,边长为 12 mm 且法后角为 0°的正方形刀片,刀具型式“K”形,右切削。

4 符号

4.1 刀具结构的符号—号位(1)

见表 1。

1) 本标准中的术语“刀具”是指镗刀杆(圆柱形刀杆)。

2) 按 GB/T 2076 中的规定。