

ICS 25.100.01
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 17983—2000
idt ISO 10910:1995

带断屑槽可转位刀片 近似切屑控制区的分类和代号

Classification and designation of approximate
chip control zones for indexable inserts with chipbreakers

2000-02-18 发布

2000-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 10910:1995《带断屑槽可转位刀片近似切屑控制区的分类和代码》。

本标准由国家机械工业局提出。

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：沈士昌。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制订一般由 ISO 的技术委员会进行。每个成员体如对某个为此已建立技术委员会的题目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会工作。与 ISO 有联络的政府性和非政府性的国际组织也可参加国际标准工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有电工标准化事务方面紧密合作。

由技术委员会提出的国际标准草案,均提交给成员体进行表决。国际标准发布,需 75% 以上的投票成员体的赞成。

国际标准 ISO 10910 是由 ISO/TC29(工具)技术委员会的 SC9(硬切削材料分技术委员会)编制的。

中华人民共和国国家标准

带断屑槽可转位刀片 近似切屑控制区的分类和代号

GB/T 17983—2000
idt ISO 10910:1995

Classification and designation of approximate chip control zones for indexable inserts with chipbreakers

1 范围

本标准规定了一套用于拟定带断屑槽可转位刀片性能图的图表格式,性能结果可从本标准描述的切削试验得出。

本标准规定了分类区域和区代号,带断屑槽刀片的供应商可以通过指明产品主要用途的区代号对其产品进行分类。

着重指出:由本标准作出的图所确立的各种关系,可能会因工件材料、加工变量的不同而变化。本标准的目的不是为带断屑槽刀片产品的实际应用提供一个专门指南,而是让用户在泛泛的范围内作出一种预选,以使用户只注意那些是最有可能满足其需要的产品。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 699—1988 优质碳素结构钢 技术条件

GB/T 2076—1987 切削刀具用可转位刀片型号表示规则

GB/T 12204—1990 金属切削 基本术语

GB/T 16461—1996 单刃车削刀具寿命试验

3 坐标图

坐标图(图 1)的坐标轴为进给量(按 GB/T 12204)和切削深度(按 GB/T 12204),进给量和切削深度的范围分别为 $f:0.02\sim 2.5\text{ mm/rev}$, $a_p:0.1\sim 16\text{ mm}$ 。