



中华人民共和国国家标准

GB/T 20335—2006/ISO 5609:1998

装可转位刀片的镗刀杆(圆柱形) 尺寸

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

(ISO 5609:1998, Boring bars for indexable inserts—Dimensions, 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 5609:1998《装可转位刀片的镗刀杆 尺寸》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 5609:1998。

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”;
- 将资料性附录 A 作为参考文献;
- 删除了国际标准前言;
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准。

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) 尺寸

1 范围

本标准规定了装可转位刀片的整体钢制圆柱形镗刀杆的通用尺寸,并规定了优先采用的镗刀杆。

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。

ISO 3002-1:1982 切削和磨削加工的基本参数 第1部分:刀具工作部分的几何参数 通用术语、基准坐标系、刀具角度和工作角度、断屑器

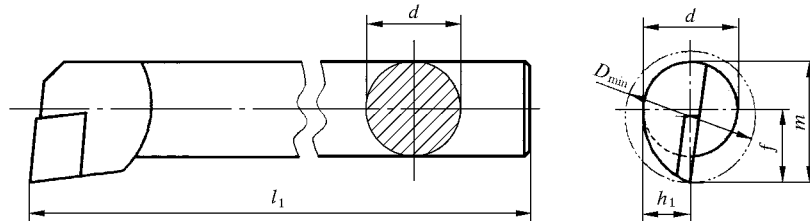
3 代号

镗刀杆的代号在 GB/T 20336 中规定。

4 尺寸

4.1 通用尺寸

见图 1 和表 1。



$$h_1 = d/2$$

$$m = f + d/2$$

图 1

表 1

单位为毫米

柄部直径	d	g7		08	10	12	16	20	25	32	40	50	60
柄部长度	l_1	k16	优先系列	80	100	125	150	180	200	250	300	350	400
			其次系列	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
尺寸	f	$\begin{matrix} 0 \\ -0.25 \end{matrix}$		6	7	9	11	13	17	22	27	35	43
镗孔的最小直径	D_{\min}			11	13	16	20	25	32	40	50	63	80

注: 柄上可制出一个或多个削平面,由制造厂自定。

4.2 尺寸 l_1 和 f 的规定

4.2.1 长度尺寸 l_1 是指基准点 K(见图 2 至图 5)到刀柄末端的距离;尺寸 f 是指基准点 K 和镗刀杆轴线之间的距离。

4.1 中规定的尺寸 l_1 和 f ,是指装有符合 4.2.3 规定的刀尖圆弧半径的基准刀片的镗刀杆。