



中华人民共和国国家标准

GB/T 17985.3—2000
neq ISO 514:1975

硬质合金车刀 第3部分：内表面车刀

Turning tools with carbide tips
Part 3: Internal tools

2000-02-18 发布

2000-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

硬质合金车刀

第 3 部分：内表面车刀

GB/T 17985.3—2000

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码：100045

<http://www.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

2005年2月第一版 2005年5月电子版制作

*

书号：155066·1-22196

版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533

前 言

本标准非等效采用国际标准 ISO 514:1975《硬质合金车刀 内表面车刀》。本标准中车刀头部型式符号为 08~09 的车刀的型式尺寸,在内容上与 ISO 514:1975 等效。10~13 号车刀是根据我国的实际情况增加的部分。本标准“第 4 章 技术要求”和“第 5 章 标志和包装”是根据我国的实际情况增加的内容。

本标准是硬质合金车刀系列标准的一部分,GB/T 17985 在《硬质合金车刀》总标题下,包括三部分:

- 第 1 部分(GB/T 17985.1):代号及标志;
- 第 2 部分(GB/T 17985.2):外表面车刀;
- 第 3 部分(GB/T 17985.3):内表面车刀。

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。

本标准负责起草单位:北京第六工具厂。

本标准主要起草人:吕雪涛、李德森。

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。国际标准的制定一般由 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。

由技术委员会采纳的国际标准草案,在由 ISO 理事会接收为国际标准之前,均提交给成员体表决。

在 1972 年以前,根据技术委员会工作结果出版了 ISO 建议,目前这些文件正在被转变为 ISO 标准。作为转变的一部分,ISO/TC29 技术委员会已复审了 ISO/R514,并且认为该建议在技术上适合转变。因此,用国际标准 ISO 514 代替 ISO/R 514:1966 且技术上等同。

国际标准建议 R514 提交给成员体,以下各成员体投了赞成票:

澳大利亚	德国	西班牙
奥地利	匈牙利	瑞典
比利时	印度	土耳其
巴西	意大利	英国
智利	朝鲜	美国
哥伦比亚	荷兰	苏联
捷克斯洛伐克	新西兰	南斯拉夫
丹麦	波兰	
法国	葡萄牙	

下列成员体由于技术原因对国际标准建议投了反对票:

加拿大
瑞士

下列成员体对 ISO/R 514 转变为 ISO 投反对票:

波兰
瑞士
美国

中华人民共和国国家标准

硬质合金车刀 第3部分:内表面车刀

GB/T 17985.3—2000
neq ISO 514:1975

Turning tools with carbide tips Part 3: Internal tools

1 范围

本标准规定了硬质合金内表面车刀的型式、尺寸、技术要求和标志包装的基本要求。
本标准适用于各种焊接式硬质合金内表面车刀(以下简称“车刀”)。

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 2075—1998 切削加工用硬切削材料的用途 切屑形式大组和用途小组的分类代号

GB/T 17985.1—2000 硬质合金车刀 第1部分:代号及标志

YS/T 253—1994 硬质合金焊接车刀片

YS/T 79—1994 硬质合金焊接刀片

3 型式和尺寸

3.1 车刀的型式和尺寸共6种,分别按图1~图6和表1~表6的规定。