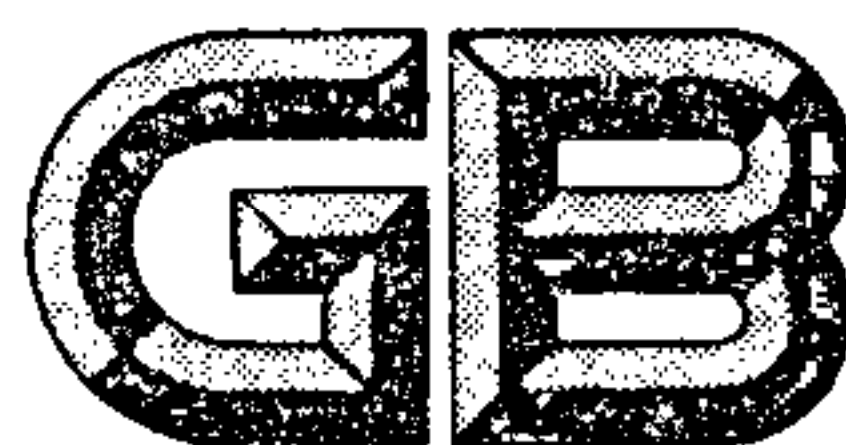




中华人民共和国国家标准

GB 10566—89

硬质合金机夹可重磨刀片

Clamping and resharpening hard
metal (carbide) inserts

1989-02-27 发布

1990-01-01 实施

国家技术监督局 发布

硬质合金机夹可重磨刀片

GB 10566—89

Clamping and resharpening hard
metal (carbide) inserts

1 主题内容与适用范围

本标准规定了硬质合金机夹可重磨刀片的产品分类,技术要求,检验规则与试验方法及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于硬质合金机夹可重磨外圆车刀、刨刀、皮带轮车刀、切断车刀和60°螺纹车刀用硬质合金刀片。

2 引用标准

GB 5242 硬质合金制品检验规则与试验方法

GB 5243 硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存

3 产品分类

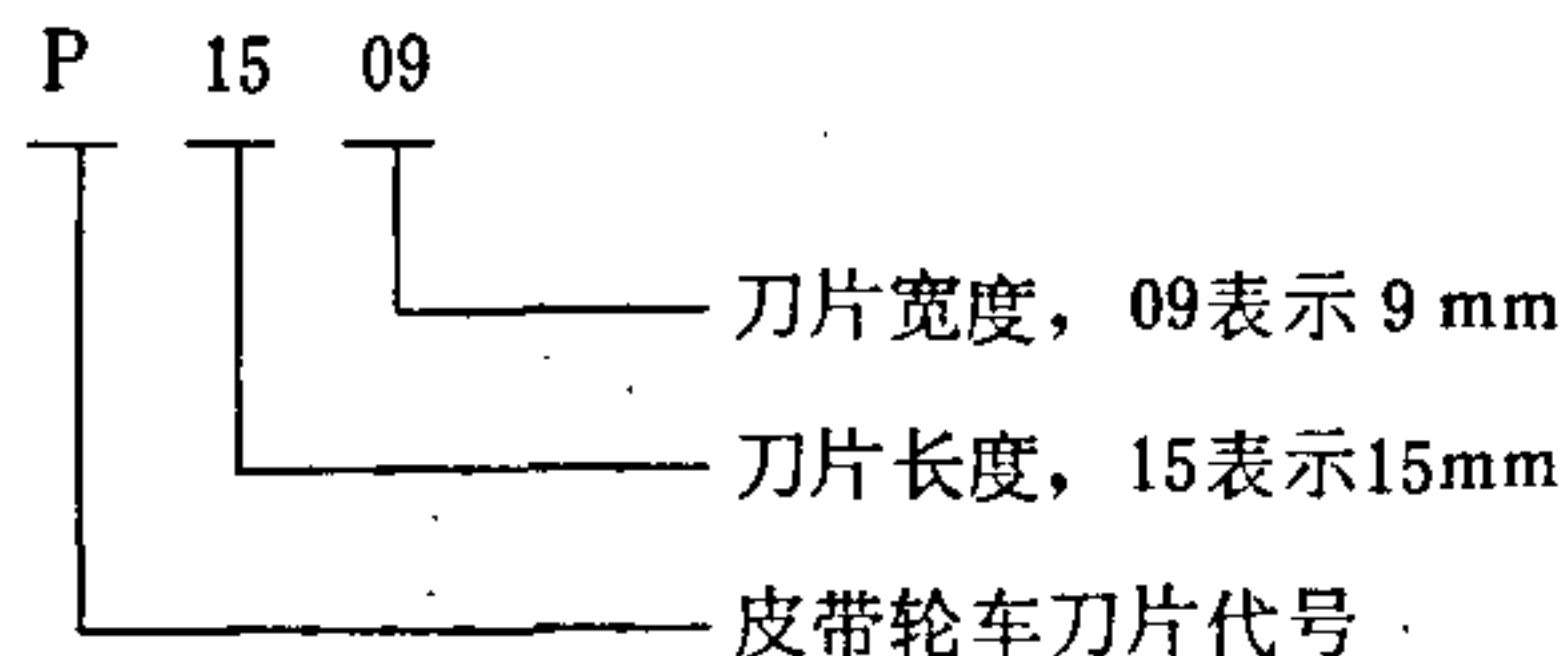
3.1 型号

本标准包括W(外圆车刀片)、P(皮带轮车刀片)、B(刨刀片)、Q(切断车刀片)和L(60°螺纹车刀片)等五种型号的硬质合金刀片。

3.2 型号表示规则

本标准中,刀片型号由字母W(或P、B、Q、L)加上表示主要参数的数字组成。某主要参数不足两位整数时,在前面加“0”。

示例: P 1509



3.3 型号及其尺寸

3.3.1 W型（外圆车刀片）的型号及尺寸如图1和表1所示。

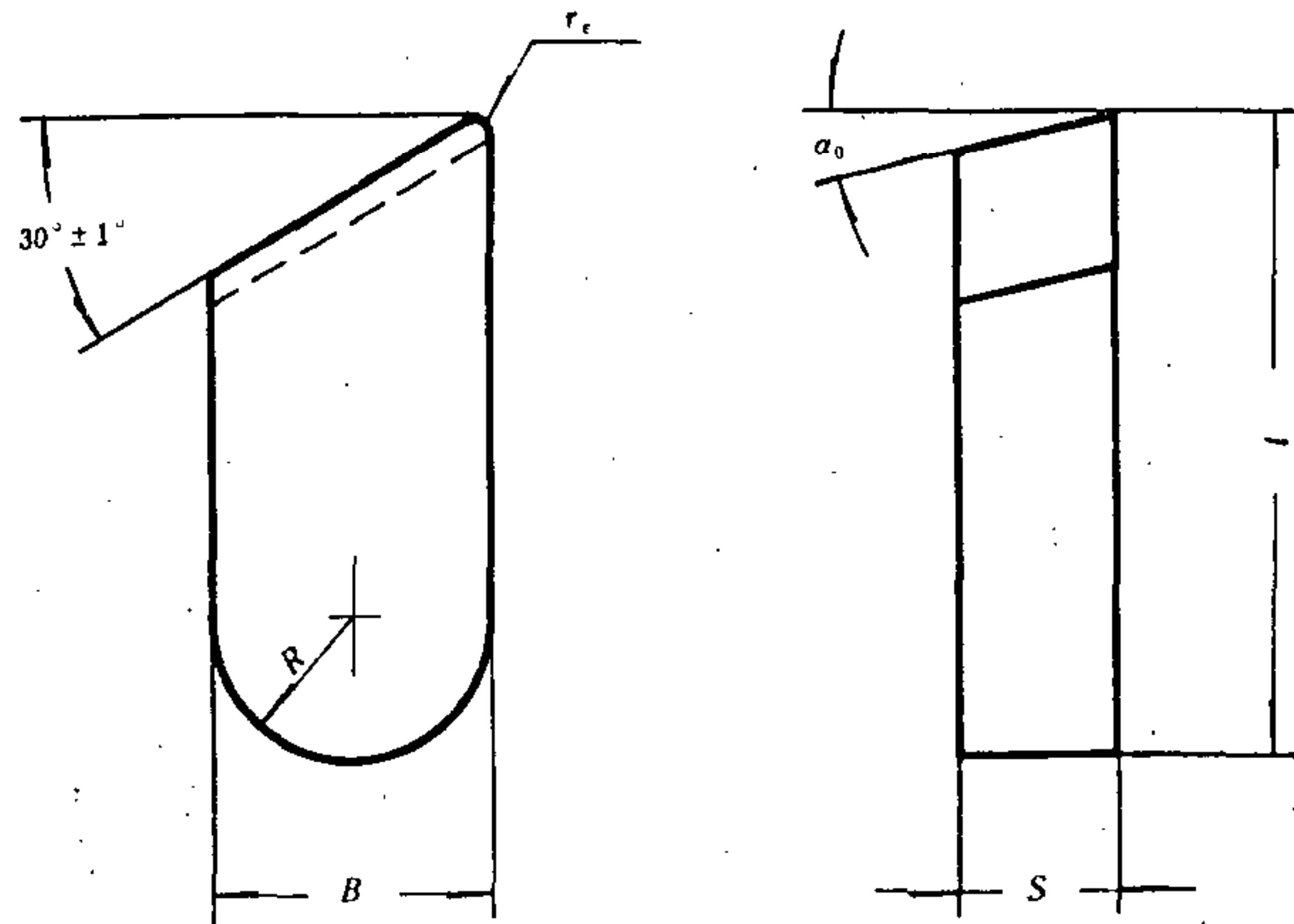


图 1

表 1

mm

型 号		公 称 尺 寸			参 考 尺 寸		
		l	B	S	R	r_e	$\alpha_0 (^\circ)$
W0606	W0606L	6	6	4	3	1.0	8
W0808	W0808L	8	8	5	4	1.0	
W2010	W2010L	20	10	6	5	1.5	
W3015	W3015L	30	15	8	7.5	2	
W4018	W4018L	40	18	10	9	2.5	

注：左切削刀片，在型号末尾加字母L。

3.3.2 P 型（皮带轮车刀片）型号及尺寸如图 2 和表 2 所示。

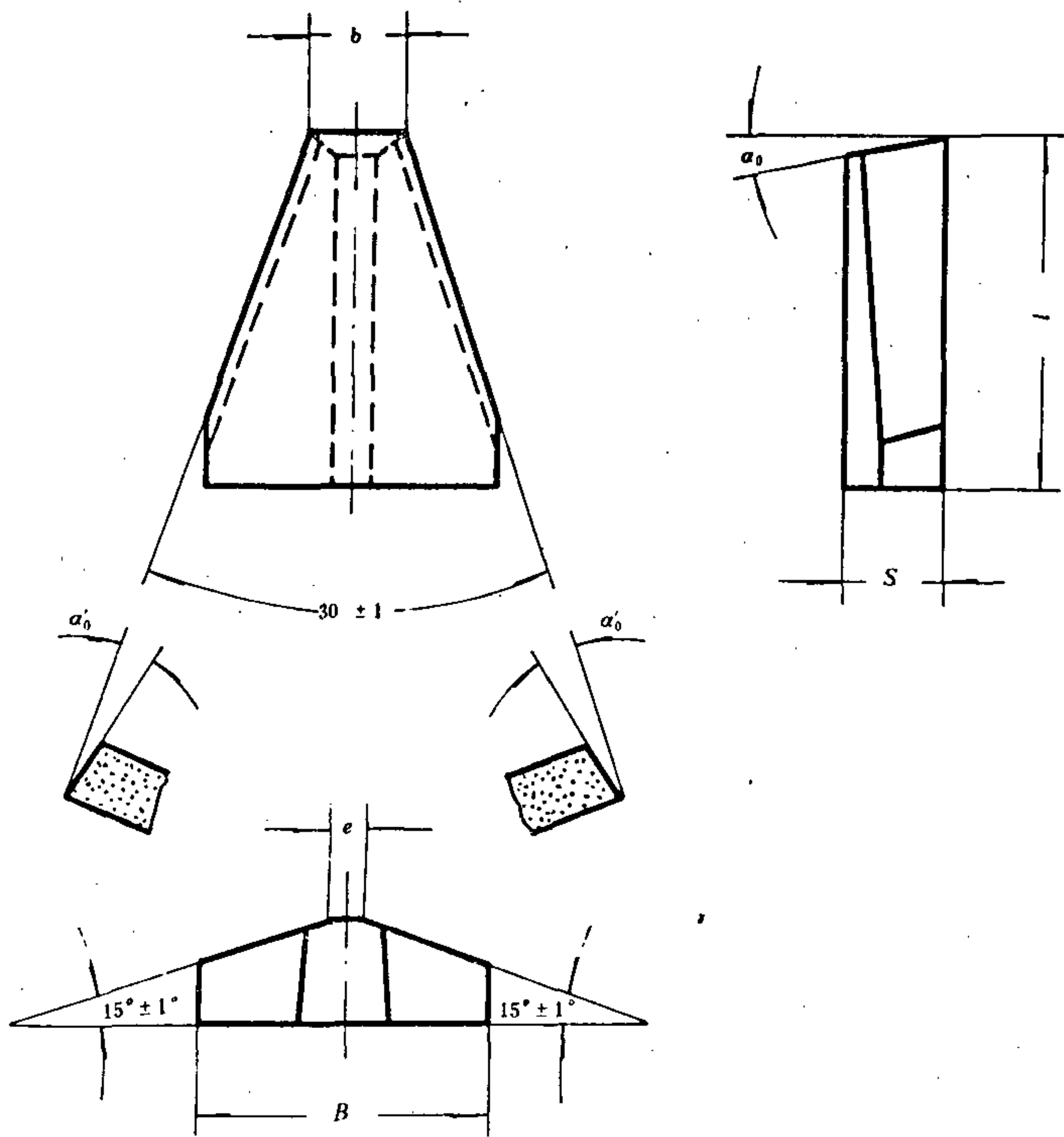


图 2

表 2

mm

型 号	公 称 尺 寸			参 考 尺 寸			
	l	B	S	b	e	$\alpha_0 (^\circ)$	$\alpha'_0 (^\circ)$
P 1509	15	9	3	2	1	12	8
P 2012	20	12	4	3	2		
P 2516	25	16	6	4	2		
P 3020	30	20	8	5	3		
P 3525	35	25	10	7	4		
P 4235	42	35	12	12	5		

3.3.3 B 型（刨刀片）型号及尺寸如图 3 和表 3 所示。

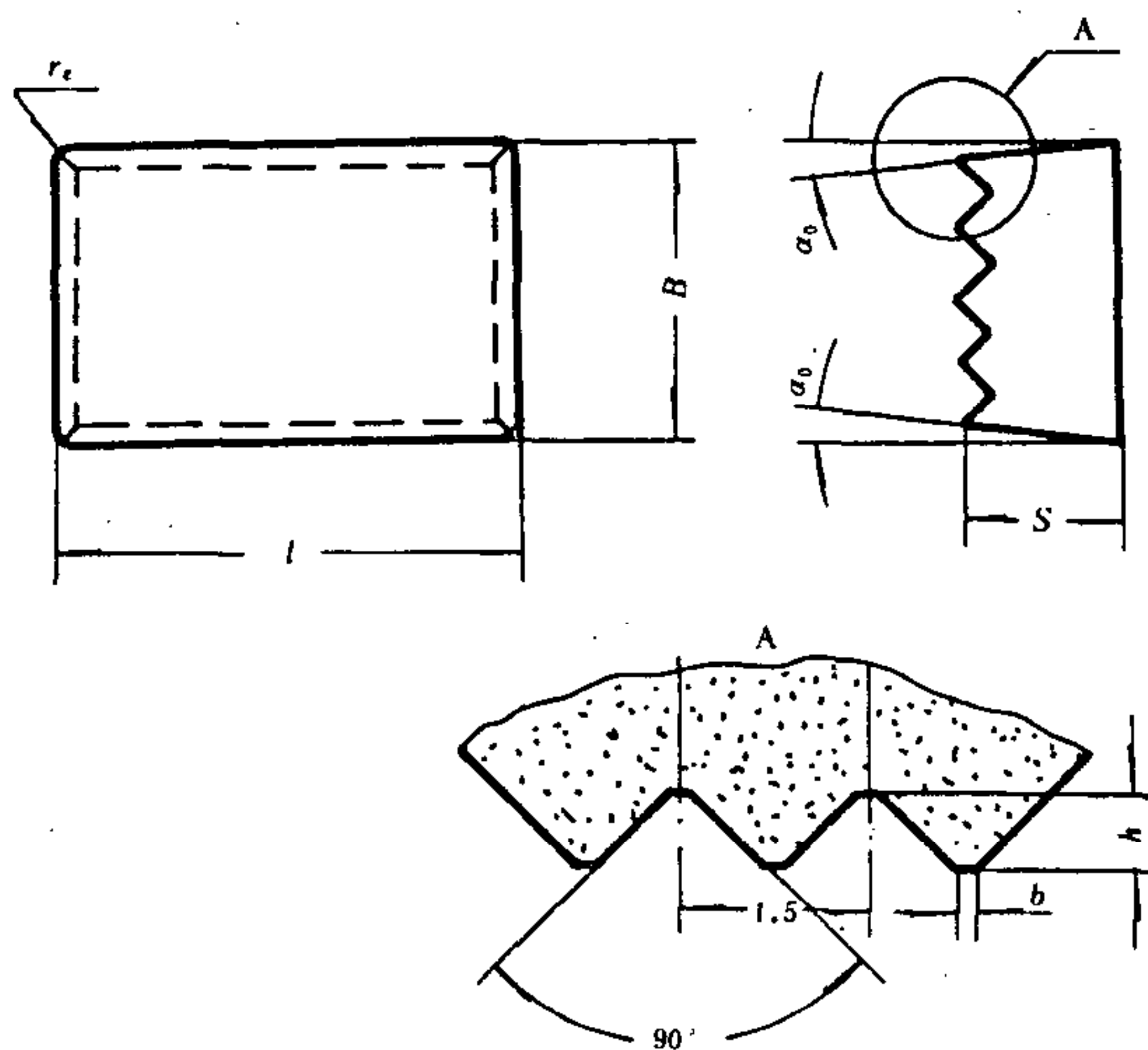


图 3

表 3

mm

型 号	公 称 尺 寸			参 考 尺 寸			
	l	B	S	h	$\alpha_0 (^\circ)$	r_e	b
B 2518	25	18	10.5	1.5	11	0.3	0.2
B 3020	30	20	10.5			0.5	
B 3522	35	22	12.5			0.8	

3.3.4 Q型（切断车刀片）的型号及尺寸如图4和表4所示。

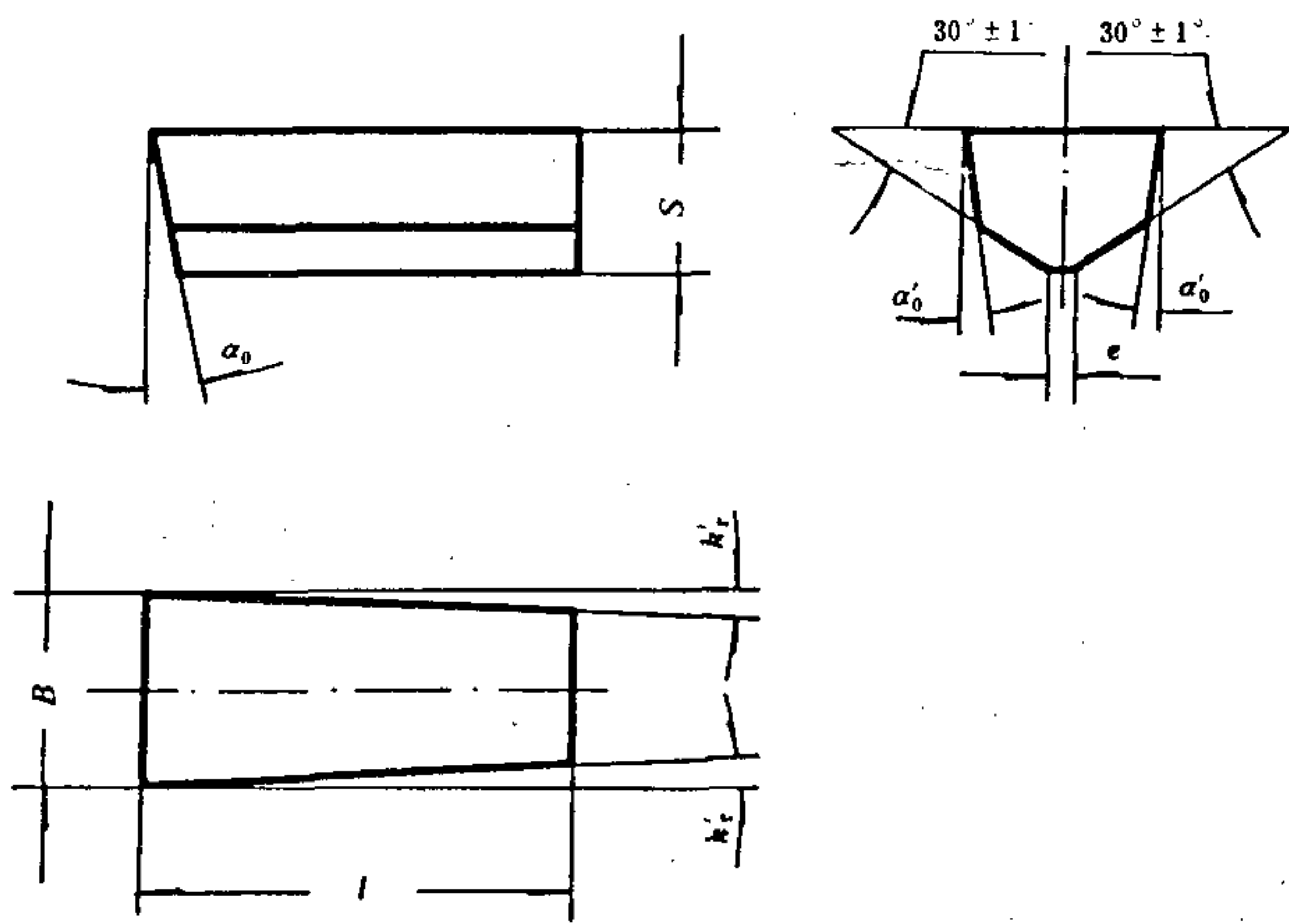


图 4

表 4 mm

型 号	公 称 尺 寸			参 考 尺 寸			
	<i>l</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	$\alpha_0(^{\circ})$	$\alpha'_0(^{\circ})$	$k'_r(^{\circ})$	<i>e</i>
Q1203	12	3.2	4	0	3	2	0.8
Q1404	14	4.2	4	0	3	2	0.8
Q1605	16	5.3	5	5	4	3	1.0
Q1806	18	6.5	6	5	4	3	1.0
Q2008	20	8.5	7	8	4	3	1.0
Q2410	24	10.5	8	8	6	4	1.5
Q2812	28	12.5	10	8	6	4	1.5

3.3.5 L型（60°螺纹车刀片）型号及尺寸如图5和表5所示。

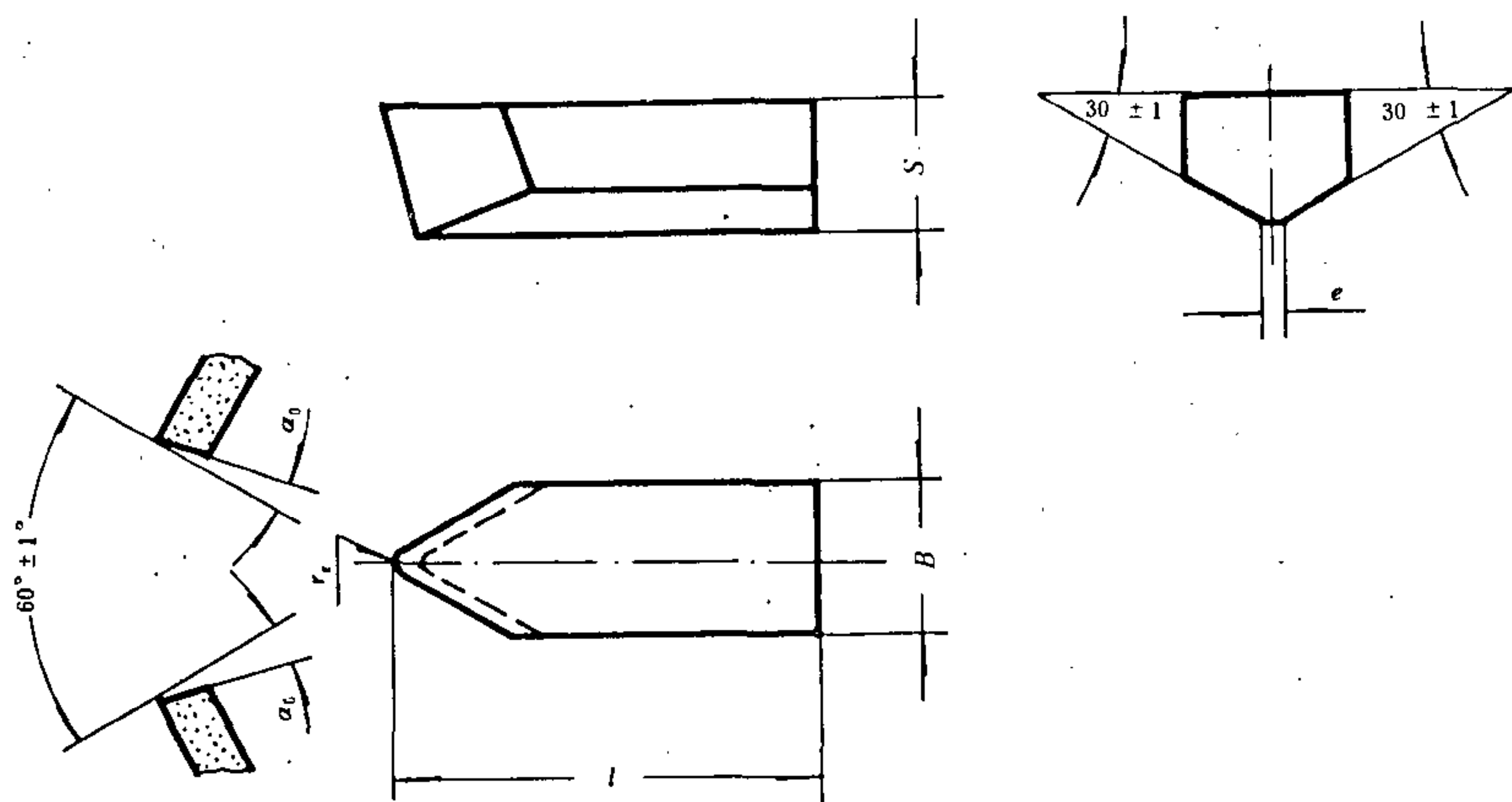


图 5

表 5

mm

型 号	公 称 尺 寸			参 考 尺 寸		
	l	B	S	$\alpha_0 (^\circ)$	r_e	e
L 1403	14	3	3	0	0.5	1.0
L 1704	17	4	4	0	1.0	1.5
L 2006	20	6	5	5	1.0	1.5
L 2408	24	8	6	5	1.0	2.0
L 2810	28	10	8	5	1.5	2.0
L 3212	32	12	10	5	1.5	2.0

4 技术要求

4.1 刀片的宽度（ B ）、厚度（ S ）的允许偏差应符合表6的规定。

表 6

mm

公 称 尺 寸		< 6	> 6 ~ 12	> 12 ~ 25	> 25 ~ 40
允许偏差	较高级	±0.15	±0.2	±0.3	±0.4
	普通级	±0.2	±0.3	±0.45	±0.6

4.2 带120°V形定位面刀片的定位面的平面度应符合表7的规定。

表 7

mm

公 称 尺 寸		< 12	> 12 ~ 25	> 25 ~ 40
允许偏差	允许向内凹	0.07	0.13	0.15
	允许向外凸	0.03	0.04	0.05

4.3 刀片中的各平面除4.2条规定外,其余各面的平面度应符合表8的规定。

表 8

mm

公 称 尺 寸		< 12	> 12 ~ 25	> 25 ~ 45
允许偏差	较高级	0.07	0.13	0.15
	普通级	0.13	0.20	0.25

4.4 刀片掉边、掉角的深度和圆角尺寸,位于主、副切削刃上不得大于0.3mm;位于非切削刃上不得大于0.5mm。

4.5 刀片的表面应进行喷砂处理,不得有起皮、分层、裂纹、鼓泡、过烧、脏化、严重毛刺及深度大于0.3mm的麻点等缺陷。

4.6 刀片的断面组织应均匀一致,不得有黑心、分层、裂纹、未压好、严重渗碳、脱碳和脏化等缺陷。

5 检验规则与试验方法

产品的检验规则与试验方法按GB 5242规定进行。

6 标志、包装、运输、贮存

产品的标志、包装、运输及贮存按GB 5243规定进行。

附加说明:

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所提出。

本标准由自贡硬质合金厂负责起草。

本标准主要起草人胡宝德。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
硬质合金机夹可重磨刀片
GB 10566—89

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14 000
1989年11月第一版 1989年11月第一次印刷
印数 1—3 000

书号: 155066·1 - 6654

标 目 125—33