

本标准参照采用国际标准 ISO 5610—1989《装可转位刀片的车刀和仿形车刀的刀杆——尺寸》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了可转位外圆车刀、端面车刀、仿形车刀(以下简称“可转位车刀”)的通用及优先采用的型式、尺寸、技术要求、性能试验和标志包装。

本标准适用于普通车床和数控车床用可转位车刀。

2 引用标准

- GB 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则
- GB 2078 带圆孔硬质合金可转位刀片
- GB 2079 无孔硬质合金可转位刀片
- GB 2080 沉孔硬质合金可转位刀片
- GB/T 5343.1 可转位车刀及刀夹 型号表示规则
- GB/T 12204 金属切削 基本术语

3 型式和尺寸

3.1 通用尺寸

可转位车刀的通用尺寸(见图 1) h 、 b 、 l_1 、 h_1 、 $l_{2\max}$ 和 f 应符合表 1、表 2 和表 3 的规定。

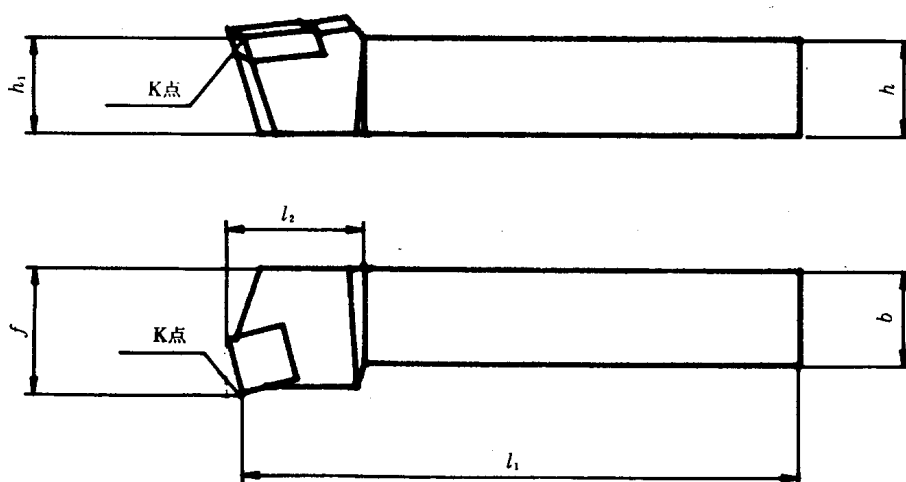


图 1

表 1

mm

h (h13)			8	10	12	16	20	25	32	40	50
b (h13)		$b=h$	8	10	12	16	20	25	32	40	50
		$b=0.8 h$	—	8	10	12	16	20	25	32	40
$l_1^{1)}$	普通级 k16	长刀杆	60	70	80	100	125	150	170	200	250
		短刀杆	40	50	60	70	80	100	125	150	—
	精密级 ± 0.08	长刀杆	60	70	80	100	125	150	170	200	250
		短刀杆	40	50	60	70	80	100	125	150	—
$h_1^{1)}$	普通级 js14		$h_1=h$								
	精密级 js12										

注：1) 尺寸 l_1 和 h_1 的确定见 3.3 的规定。表 2 允许最大刀头长度 l_{2max}

mm

刀片内切圆直径	$l_{2max}^{1)}$
6.35	25
9.525	32
12.70	36
15.875	40
19.05	45
25.40	50

注：1) 表中 l_{2max} 不适用于安装形状为 D 和 V 的菱形刀片的可转位车刀。

表 3

mm

b	$f^{2)}$									
	系列 1		系列 2		系列 3		系列 4		系列 5	
	普通级	$^{1)}$	普通级	$+0.5_0$	普通级	$+0.5_0$	普通级	$+0.5_0$	普通级	$+0.5_0$
	精密级	± 0.08	精密级	± 0.08	精密级	± 0.08	精密级	± 0.08	精密级	± 0.08
8	4		7		8.5		9		10	
10	5		9		10.5		11		12	
12	6		11		12.5		13		16	
16	8		13		16.5		17		20	
20	10		17		20.5		22		25	
25	12.5		22		25.5		27		32	
32	16		27		33		35		40	

续表 3

mm

<i>b</i>	<i>f</i> ²⁾									
	系列 1		系列 2		系列 3		系列 4		系列 5	
	普通级	1)	普通级	$+0.5$ 0	普通级	$+0.5$ 0	普通级	$+0.5$ 0	普通级	$+0.5$ 0
	精密级	±0.08	精密级	±0.08	精密级	±0.08	精密级	±0.08	精密级	±0.08
40	20		35		41		43		50	
50	25		43		51		53		60	
用于头部形式	D,E,M,N,V		B,T		A		R		F,G,H,J,K,L,S	

注：1) 普通级对称型可转位车刀(D,E,M,V型)的极限偏差为±0.25,非对称型可转位车刀(N型)的极限偏差为 $+0.5$
0。

2) 尺寸*f*的确定见 3.3 的规定。

3.2 优先采用的型式和尺寸

优先采用的 29 种可转位车刀的型式和尺寸应符合图 2~图 30 和表 4~表 32 的规定,其长度尺寸应符合表 1 中长刀杆系列。

在表 4~表 32 的型号栏中,未注明第一位代号和第四位代号,仅用符号“.”表示,这两位代号所表示的夹紧方式和所装刀片的法后角大小由生产厂自定,其代号按 GB/T 5343.1 的规定补充完整。

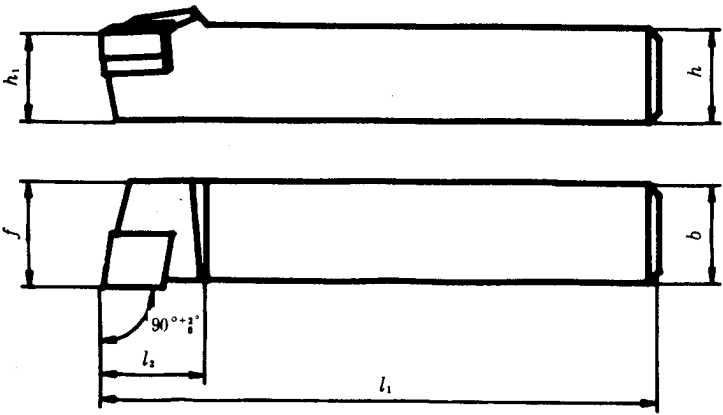


图 2 装 C 型刀片的 90°直头外圆车刀

表 4 装 C 型刀片的 90°直头外圆车刀

mm

型 号		<i>h</i>		<i>h</i> ₁		<i>b</i>		<i>l</i> ₁		<i>f</i>		<i>l</i> _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.CA.R0808-06	.CA.L0808-06	8	0	8	±0.18	8	0	60	+1.9	8.5	+0.5	25
.CA.R1010-06	.CA.L1010-06	10	-0.22	10		10	-0.22	70	0	10.5	0	

续表 4

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		$l_{2\max}$
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
精 密 级												
.CA.R0808-06Q	.CA.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	± 0.075	8	0 -0.22	60	± 0.08	8.5	± 0.08	25
.CA.R1010-06Q	.CA.L1010-06Q	10		10		10		70		10.5		

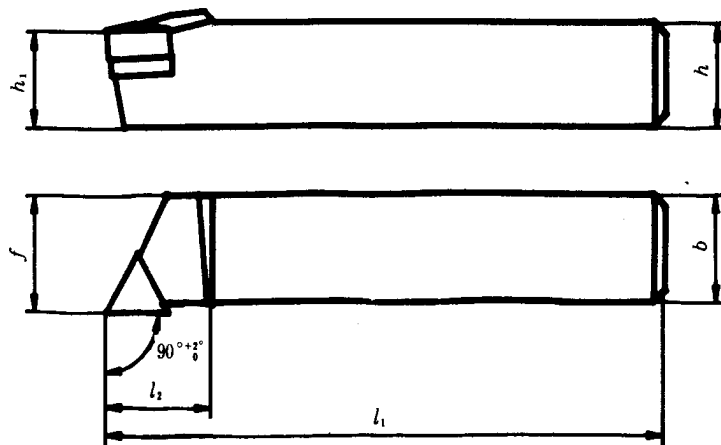


图 3 装 T 型刀片的 90°直头外圆车刀

表 5 装 T 型刀片的 90°直头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		$l_{2\max}$
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.TA.R1212-11	.TA.L1212-11	12	0 -0.27	12	± 0.215	12	0 -0.27	80	$+1.9$ 0	12.5		11
.TA.R1616-11	.TA.L1616-11	16		16		16		100	$+2.2$ 0	16.5		
.TA.R2020-16	.TA.L2020-16	20	0 -0.33	20	± 0.26	20	0 -0.33	125		20.5		16
.TA.R2525-16	.TA.L2525-16	25		25		25		150	$+2.5$ 0	25.5		
.TA.R3225-16	.TA.L3225-16	32	0 -0.39	32	± 0.31	32	0 -0.39	170		33		22
.TA.R3232-22	.TA.L3232-22											
.TA.R4040-22	.TA.L4040-22	40		40		40		200	$+2.9$ 0	41		

续表 5

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
精 密 级												
.TA.R1212-11Q	.TA.L1212-11Q	12	0 -0.27	12	± 0.09	12	0 -0.27	80		12.5		11
.TA.R1616-11Q	.TA.L1616-11Q	16		16		16		100		16.5		
.TA.R2020-16Q	.TA.L2020-16Q	20	0 -0.33	20	± 0.105	20	0 -0.33	125	± 0.08	20.5	± 0.08	16
.TA.R2525-16Q	.TA.L2525-16Q	25		25		25		150		25.5		
.TA.R3225-16Q	.TA.L3225-16Q	32	0 -0.39	32	± 0.125	32	0 -0.39	170		33		22
.TA.R3232-22Q	.TA.L3232-22Q	32		32		32						
.TA.R4040-22Q	.TA.L4040-22Q	40		40		40		200		41		

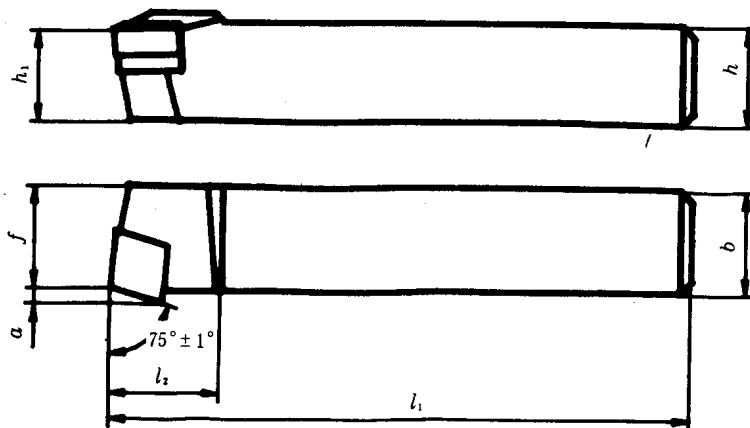


图 4 装 C 型刀片的 75°直头外圆车刀

表 6 装 C 型刀片的 75°直头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}	$a^{1)}$ (参考)
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		
右切车刀	左切车刀												
普 通 级													
.CB.R0808-06	.CB.L0808-06	8	0 -0.22	8	± 0.18	8	0 -0.22	60	$+1.9$ 0	7	$+0.5$ 0	25	1.6
.CB.R1010-06	.CB.L1010-06	10		10		10		70		9			
.CB.R1212-06	.CB.L1212-06	12	0 -0.27	12	± 0.215	12	0 -0.27	80		11			

续表 6 mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		
右切车刀	左切车刀												
精 密 级													
.CB.R0808-06Q	.CB.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	±0.075	8	0 -0.22	60		7			
.CB.R1010-06Q	.CB.L1010-06Q	10		10		10		70	±0.08	9	±0.08	25	1.6
.CB.R1212-06Q	.CB.L1212-06Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80		11			

注：1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

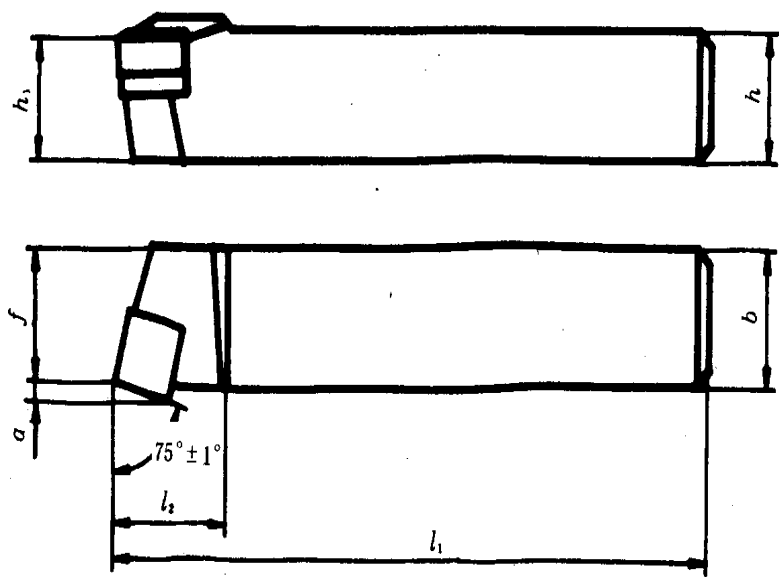


图 5 装 S 型刀片的 75°直头外圆车刀

表 7 装 S 型刀片的 75° 直头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)	
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
右切车刀	左切车刀													
普 通 级														
.SB. R1616-09	.SB. L1616-09	16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	16	± 0.215	16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	100	$\begin{smallmatrix} +2.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	13	$\begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	32	2.2	
.SB. R2020-09	.SB. L2020-09	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.26	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	125	$\begin{smallmatrix} +2.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	17				
.SB. R2020-12	.SB. L2020-12			25				25		150		22		
.SB. R2520-12	.SB. L2520-12	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	25	± 0.26	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	150	$\begin{smallmatrix} +2.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	22			36	3.1
.SB. R2525-12	.SB. L2525-12													
.SB. R2525-15	.SB. L2525-15	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.31	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	170	$\begin{smallmatrix} +2.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	27			40	3.9
.SB. R3225-12	.SB. L3225-12													
.SB. R3225-15	.SB. L3225-15	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	40	± 0.31	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	200	$\begin{smallmatrix} +2.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	35			36	3.1
.SB. R3232-15	.SB. L3232-15													
.SB. R3232-19	.SB. L3232-19	50	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	50	± 0.31	50	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	250	$\begin{smallmatrix} +2.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	43			40	3.9
.SB. R4032-15	.SB. L4032-15													
.SB. R4032-19	.SB. L4032-19	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	40	± 0.31	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	200	$\begin{smallmatrix} +2.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	35			45	4.6
.SB. R4040-19	.SB. L4040-19													
.SB. R5050-25	.SB. L5050-25	50		50		50		250		43		50	5.9	
精 密 级														
.SB. R1616-09Q	.SB. L1616-09Q	16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	16	± 0.09	16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	100		13	± 0.08	32	2.2	
.SB. R2020-09Q	.SB. L2020-09Q	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.105	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	125		17				
.SB. R2020-12Q	.SB. L2020-12Q			25				25		150		22		
.SB. R2525-12Q	.SB. L2525-12Q	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	25	± 0.105	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	150	± 0.08	22			36	3.1
.SB. R2525-15Q	.SB. L2525-15Q													
.SB. R3225-12Q	.SB. L3225-12Q	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.125	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	170	± 0.08	27			40	3.9
.SB. R3225-15Q	.SB. L3225-15Q													
.SB. R3232-15Q	.SB. L3232-15Q	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	40	± 0.125	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	200	± 0.08	35			36	3.1
.SB. R3232-19Q	.SB. L3232-19Q													
.SB. R4040-19Q	.SB. L4040-19Q	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	40	± 0.125	40	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	200	± 0.08	35			40	3.9
.SB. R5050-25Q	.SB. L5050-25Q											50	50	50
													50	5.9

注：1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

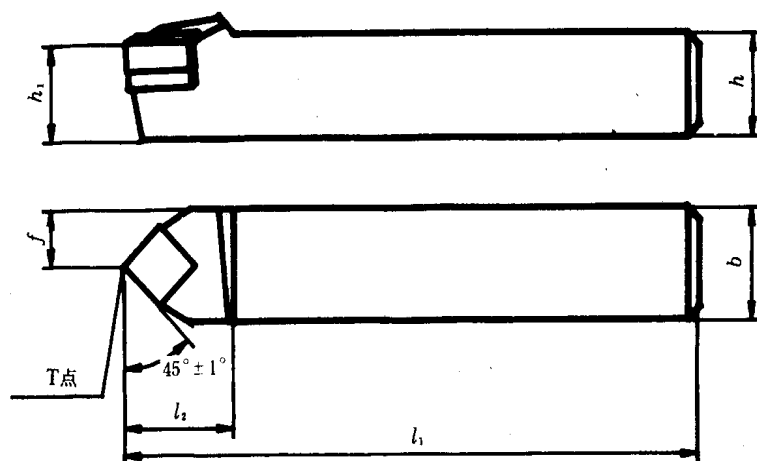


图 6 装 S 型刀片的 45°直头外圆车刀

表 8 装 S 型刀片的 45°直头外圆车刀

mm

型 号	h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
普 通 级											
.SD. N1212-09	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	12	± 0.215	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	80	$\begin{smallmatrix} +1.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	6	± 0.25	32
.SD. N1616-09	16		16		16		100	$\begin{smallmatrix} +2.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	8		
.SD. N2020-12	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.26	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	125	$\begin{smallmatrix} +2.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	10		36
.SD. N2525-12	25		25		25		150		12.5		
.SD. N3225-12	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.31	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	170		16		45
.SD. N3232-19											
精 密 级											
.SD. N1212-09Q	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	12	± 0.09	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	80	± 0.08	6	± 0.08	32
.SD. N1616-09Q	16		16		16		100		8		
.SD. N2020-12Q	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.105	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	125		10		36
.SD. N2525-12Q	25		25		25		150		12.5		
.SD. N3225-12Q	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.125	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	170		16		45
.SD. N3232-19Q											

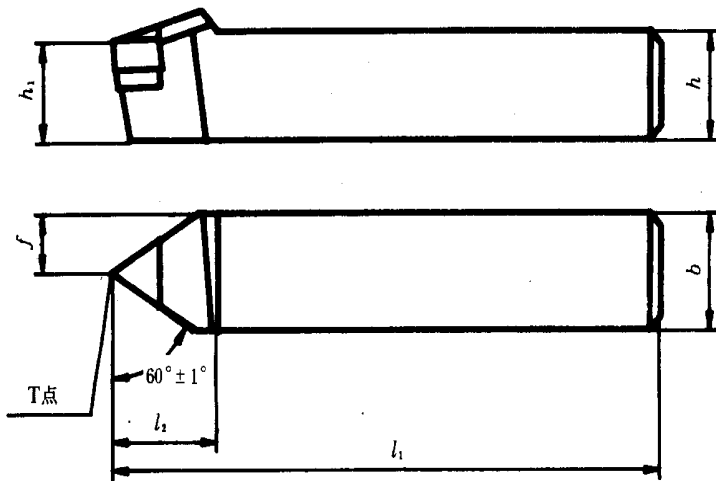


表 9 装 T 型刀片的 60°直头外圆车刀

mm

型 号	h		h_1		b		l_1		f		$l_{2\max}$
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	

普 通 级

. TE. N2020-16	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	10	±0.25	32
. TE. N2520-16	25		25		25		150		12.5		
. TE. N2525-22			25		170		16				
. TE. N3225-22	32	0 -0.39	32	±0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	16	±0.25	36
. TE. N3232-22											40
. TE. N3232-27											40
. TE. N4032-22	40	0 -0.39	40	±0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	16	±0.25	36
. TE. N4032-27											40

精 密 级

. TE. N2020-16Q	20	0	20	±0.105	20	0	125	±0.08	10	±0.08	32
. TE. N2525-22Q	25	-0.33	25		25	-0.33	150		12.5		
. TE. N3225-22Q	32	0 -0.39	32	±0.125		32	0 -0.39		170		16
. TE. N3232-22Q											
. TE. N3232-27Q											

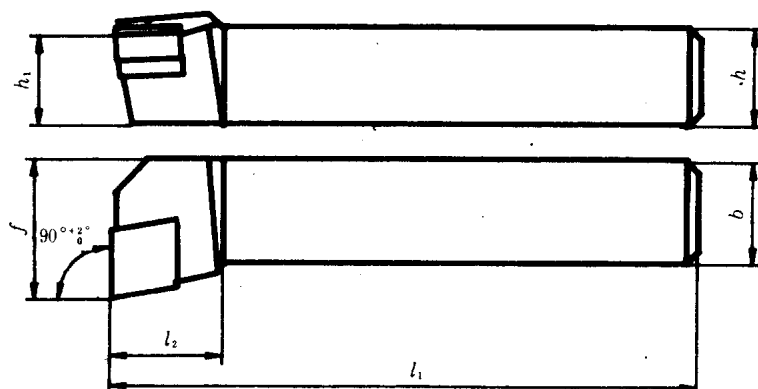


图 8 装 C 型刀片的 90°偏头端面车刀

表 10 装 C 型刀片的 90°偏头端面车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.CF.R0808-06	.CF.L0808-06	8	0 -0.22	8	±0.18	8	0 -0.22	60	+1.9 0	10	+2.5 0	25
.CF.R1010-06	.CF.L1010-06	10		10		10		70		12		
精 密 级												
.CF.R0808-06Q	.CF.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	±0.075	8	0 -0.22	60	±0.08	10	±0.08	25
.CF.R1010-06Q	.CF.L1010-06Q	10		10		10		70		12		

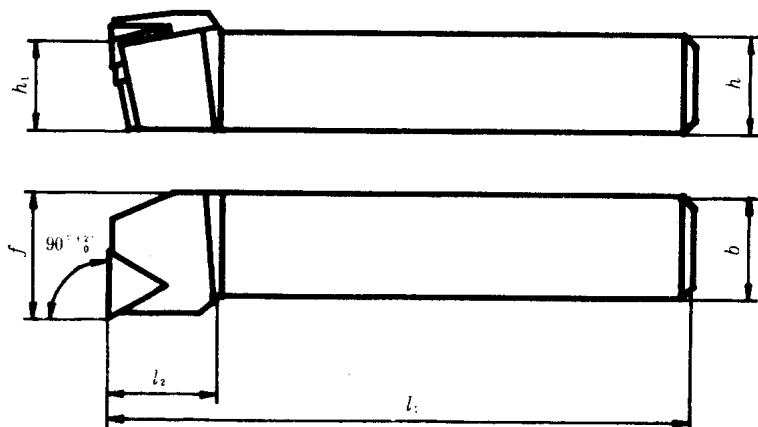


图 9 装 T 型刀片的 90°偏头端面车刀

表 11 装 T 型刀片的 90°偏头端面车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}				
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差					
右切车刀	左切车刀															
普 通 级																
.TF.R1212-11	.TF.L1212-11	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+1.9 0	16	+0.5 0	25				
.TF.R1616-11	.TF.L1616-11	16		16		16		100	+2.2 0	20						
.TF.R1616-16	.TF.L1616-16		20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0		25	32			
.TF.R2020-16	.TF.L2020-16	25	25		25		25		150			32				
.TF.R2520-16	.TF.L2520-16		32		32		25		170			40	36			
.TF.R2525-16	.TF.L2525-16				32									32		
.TF.R2525-22	.TF.L2525-22	40	0 -0.39	40	±0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	50		40				
.TF.R3225-16	.TF.L3225-16					32				32		40	36			
.TF.R3225-22	.TF.L3225-22													40	40	
.TF.R3232-22	.TF.L3232-22															40
.TF.R4032-22	.TF.L4032-22	40	0 -0.39	40	±0.31	40	0 -0.39	200	+2.9 0	50		40				
.TF.R4032-27	.TF.L4032-27					40				40		40	40			
.TF.R4040-22	.TF.L4040-22										40			40		
.TF.R4040-27	.TF.L4040-27														40	40
精 密 级																
.TF.R1212-11Q	.TF.L1212-11Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80	±0.08	16	±0.08	25				
.TF.R1616-11Q	.TF.L1616-11Q	16		16		16		100		20						
.TF.R1616-16Q	.TF.L1616-16Q		20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33		120		25	32			
.TF.R2020-16Q	.TF.L2020-16Q	25	25		25		25			150		32				
.TF.R2525-16Q	.TF.L2525-16Q		32		32		40			36						
.TF.R2525-22Q	.TF.L2525-22Q											32	32			
.TF.R3225-16Q	.TF.L3225-16Q	40	0 -0.39	40	±0.125	32	0 -0.39	200		50		40	36			
.TF.R3225-22Q	.TF.L3225-22Q					40						40	40	40		
.TF.R3232-22Q	.TF.L3232-22Q														40	40
.TF.R4040-22Q	.TF.L4040-22Q															
.TF.R4040-27Q	.TF.L4040-27Q	40	40	40	40											

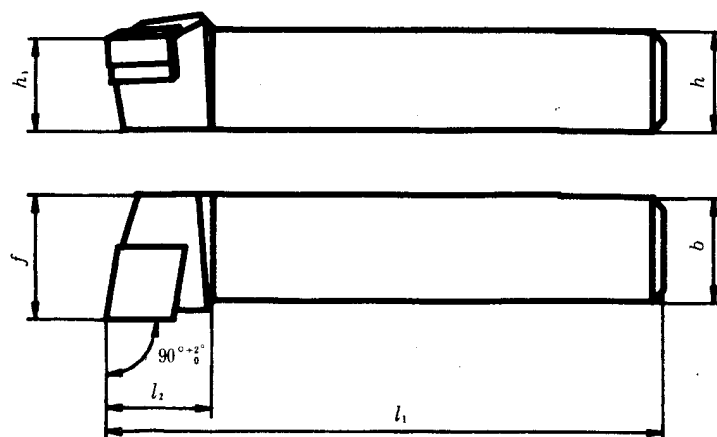


图 10 装 C 型刀片的 90°偏头外圆车刀

表 12 装 C 型刀片的 90°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.CG.R0808-06	.CG.L0808-06	8	0 -0.22	8	±0.18	8	0 -0.22	60	+1.9 0	10	+0.5 0	25
.CG.R1010-06	.CG.L1010-06	10		10		10		70		12		
精 密 级												
.CG.R0808-06Q	.CG.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	±0.075	8	0 -0.22	60	±0.08	10	±0.08	25
.CG.R1010-06Q	.CG.L1010-06Q	10		10		10		70		12		

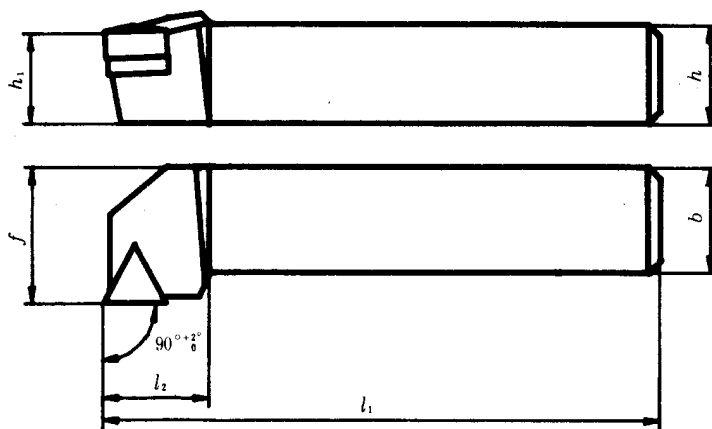


图 11 装 T 型刀片的 90°偏头外圆车刀

表 13 装 T 型刀片的 90°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.TG.R1212-11	.TG.L1212-11	12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.27 \end{matrix}$	12	± 0.215	12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.27 \end{matrix}$	80	$\begin{matrix} +1.9 \\ 0 \end{matrix}$	16	$\begin{matrix} +0.5 \\ 0 \end{matrix}$	25
.TG.R1616-11	.TG.L1616-11	16		16		16		100	$\begin{matrix} +2.2 \\ 0 \end{matrix}$	20		
.TG.R1616-16	.TG.L1616-16			16		16		100	$\begin{matrix} +2.2 \\ 0 \end{matrix}$	20		
.TG.R2020-16	.TG.L2020-16	20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.33 \end{matrix}$	20	± 0.26	20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.33 \end{matrix}$	125	$\begin{matrix} +2.5 \\ 0 \end{matrix}$	25		32
.TG.R2520-16	.TG.L2520-16	25		25		25		150		32		
.TG.R2525-16	.TG.L2525-16			25		25		150		32		
.TG.R2525-22	.TG.L2525-22			25		25		150		32		
.TG.R3225-16	.TG.L3225-16	32	$\begin{matrix} 0 \\ -0.39 \end{matrix}$	32	± 0.31	25	$\begin{matrix} 0 \\ -0.39 \end{matrix}$	170	$\begin{matrix} +2.9 \\ 0 \end{matrix}$	40		36
.TG.R3225-22	.TG.L3225-22					32		170		40		
.TG.R3232-22	.TG.L3232-22					32		170		40		
.TG.R3232-27	.TG.L3232-27					32		170		40		
.TG.R4032-22	.TG.L4032-22	40		40	± 0.31	32	$\begin{matrix} 0 \\ -0.39 \end{matrix}$	200	$\begin{matrix} +2.9 \\ 0 \end{matrix}$	50		36
.TG.R4032-27	.TG.L4032-27					40		200		50		
.TG.R4040-22	.TG.L4040-22					40		200		50		
.TG.R4040-27	.TG.L4040-27					40		200		50		
.TG.R5050-27	.TG.L5050-27	50		50	50	50	250	60				
精 密 级												
.TG.R1212-11Q	.TG.L1212-11Q	12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.27 \end{matrix}$	12	± 0.09	12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.27 \end{matrix}$	80	± 0.08	16	± 0.08	25
.TG.R1616-11Q	.TG.L1616-11Q	16		16		16		100		20		
.TG.R1616-16Q	.TG.L1616-16Q			16		16		100		20		
.TG.R2020-16Q	.TG.L2020-16Q	20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.33 \end{matrix}$	20	± 0.105	20	$\begin{matrix} 0 \\ -0.33 \end{matrix}$	125		25		32
.TG.R2525-16Q	.TG.L2525-16Q	25		25		25		150		32		
.TG.R2525-22Q	.TG.L2525-22Q			25		25		150		32		
.TG.R3225-16Q	.TG.L3225-16Q			32		$\begin{matrix} 0 \\ -0.39 \end{matrix}$		32		± 0.125		32
.TG.R3225-22Q	.TG.L3225-22Q	32	170		40							
.TG.R3232-22Q	.TG.L3232-22Q	32	170		40							
.TG.R3232-27Q	.TG.L3232-27Q	32	170		40							
.TG.R4040-27Q	.TG.L4040-27Q	40	40	40	$\begin{matrix} 0 \\ -0.39 \end{matrix}$		200	50				40
.TG.R5050-27Q	.TG.L5050-27Q	50	50	50			250	60				

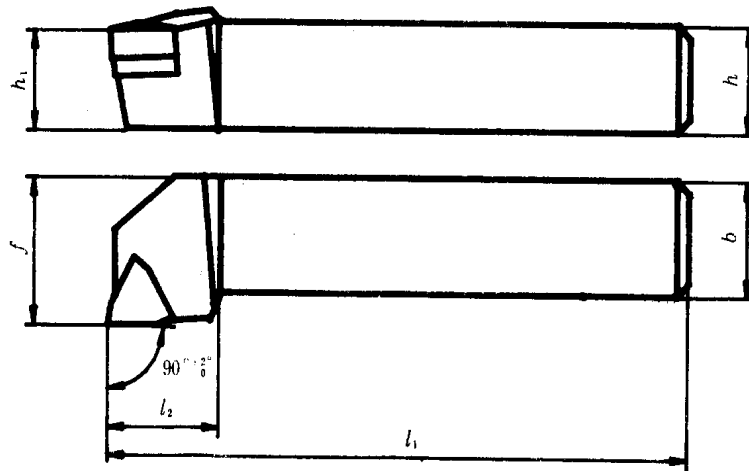


图 12 装 F 型刀片的 90°偏头外圆车刀

表 14 装 F 型刀片的 90°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
. FG. R2020-13	. FG. L2020-13	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25	+0.5 0	32
. FG. R2520-13	. FG. L2520-13	25		25		25		150		32		
. FG. R2525-13	. FG. L2525-13											
. FG. R2525-17	. FG. L2525-17					25						36
. FG. R3225-13	. FG. L3225-13	32		32		32	0 -0.39	170	+2.9 0	40	45	
. FG. R3225-17	. FG. L3225-17											
. FG. R3232-17	. FG. L3232-17											
. FG. R3232-22	. FG. L3232-22											36
. FG. R4032-17	. FG. L4032-17	40	0 -0.39	40	±0.31	40	0 -0.39	200	+2.9 0	50	40	
. FG. R4032-22	. FG. L4032-22											
. FG. R4040-22	. FG. L4040-22											
. FG. R4040-27	. FG. L4040-27					40						
. FG. R5050-27	. FG. L5050-27	50		50		50		250		60		

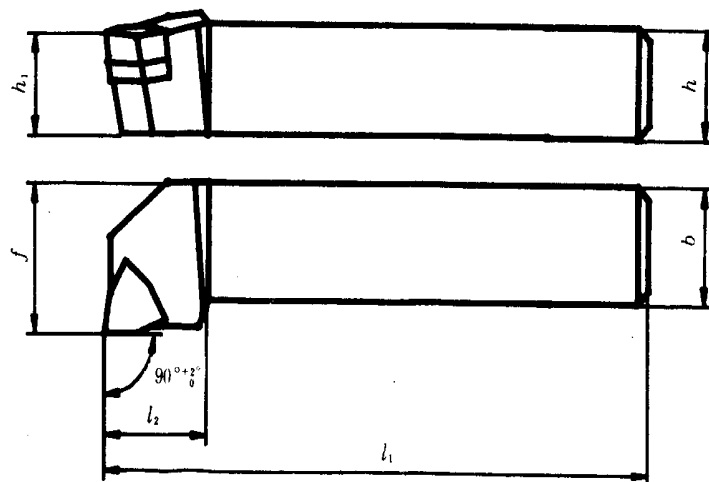


图 13 装 W 型刀片的 90°偏头外圆车刀

表 15 装 W 型刀片的 90°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.WG.R2020-08	.WG.L2020-08	20		20				125				36
.WG.R2520-08	.WG.L2520-08					20				25		
.WG.R2520-10	.WG.L2520-10		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$		± 0.26							40
.WG.R2525-10	.WG.L2525-10	25		25			$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	150				
.WG.R2525-13	.WG.L2525-13								$\begin{smallmatrix} +2.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$			45
.WG.R3225-10	.WG.L3225-10					25				32		40
.WG.R3225-13	.WG.L3225-13										$\begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	45
.WG.R3232-10	.WG.L3232-10	32		32				170				40
.WG.R3232-13	.WG.L3232-13		$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$		± 0.31							45
.WG.R4032-10	.WG.L4032-10					32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$			40		40
.WG.R4032-13	.WG.L4032-13	40		40				200	$\begin{smallmatrix} +2.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
.WG.R4040-13	.WG.L4040-13					40				50		45

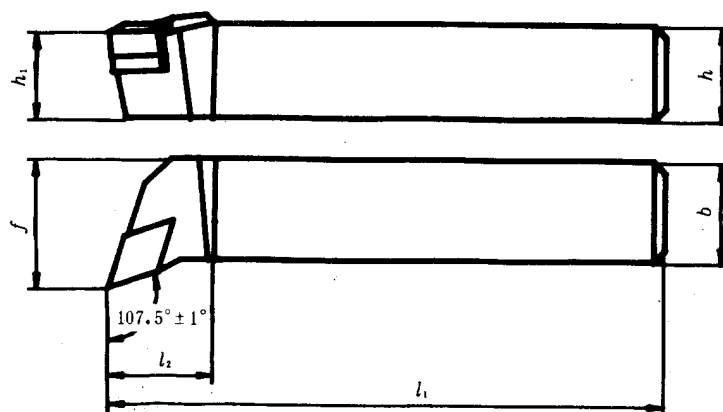


图 14 装 D 型刀片的 107.5°偏头外圆车刀

表 16 装 D 型刀片的 107.5°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.DH. R1010-07	.DH. L1010-07	10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.22 \end{smallmatrix}$	10	± 0.18	10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.22 \end{smallmatrix}$	70	$\begin{smallmatrix} +1.9 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12	$\begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	25
.DH. R1212-07	.DH. L1212-07	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	12	± 0.215	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	80		16		32
.DH. R1212-11	.DH. L1212-11							16	20	40		
.DH. R1616-11	.DH. L1616-11	16	16	100	$\begin{smallmatrix} +2.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	20						
.DH. R2020-11	.DH. L2020-11	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.26	20	125	25				
.DH. R2020-15	.DH. L2020-15								25	25	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$
.DH. R2525-15	.DH. L2525-15	25	25	170								
.DH. R3225-15	.DH. L3225-15	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.31							
精 密 级												
.DH. R1010-07Q	.DH. L1010-07Q	10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.22 \end{smallmatrix}$	10	± 0.075	10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.22 \end{smallmatrix}$	70	± 0.08	12	± 0.08	25
.DH. R1212-07Q	.DH. L1212-07Q	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	12	± 0.09	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$	80		16		32
.DH. R1212-11Q	.DH. L1212-11Q							100		20		
.DH. R1616-11Q	.DH. L1616-11Q	16	16	16								
.DH. R2020-11Q	.DH. L2020-11Q	20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$	20	± 0.105	20	125	25				
.DH. R2020-15Q	.DH. L2020-15Q								25	25	25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.33 \end{smallmatrix}$
.DH. R2525-15Q	.DH. L2525-15Q	25		170								
.DH. R3225-15Q	.DH. L3225-15Q	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	32	± 0.125							

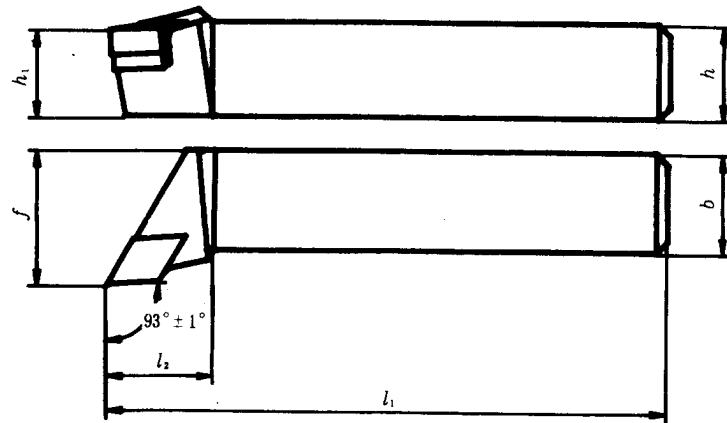


图 15 装 D 型刀片的 93°偏头外圆车刀

表 17 装 D 型刀片的 93°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.DJ. R0808-07	.DJ. L0808-07	8	0 -0.22	8	±0.18	8	0 -0.22	60	+1.9 0	10	+0.5 0	25
.DJ. R1010-07	.DJ. L1010-07	10		10		10		70		12		
.DJ. R1212-11	.DJ. L1212-11	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80		16		32
.DJ. R1616-11	.DJ. L1616-11	16		16		16		100	+2.2 0	20		
.DJ. R2020-15	.DJ. L2020-15	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25		40
.DJ. R2520-15	.DJ. L2520-15	25		25		25		150		32		
.DJ. R2525-15	.DJ. L2525-15			32		32		170				
.DJ. R3225-15	.DJ. L3225-15	32	0 -0.39	32	±0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	40	45	
.DJ. R4032-15	.DJ. L4032-15	40		40		40						
.DJ. R4032-19	.DJ. L4032-19											
精 密 级												
.DJ. R0808-07Q	.DJ. L0808-07Q	8	0 -0.22	8	±0.075	8	0 -0.22	60	±0.08	10	±0.08	25
.DJ. R1010-07Q	.DJ. L1010-07Q	10		10		10		70		12		
.DJ. R1212-11Q	.DJ. L1212-11Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80		16		32
.DJ. R1616-11Q	.DJ. L1616-11Q	16		16		16		100		20		
.DJ. R2020-15Q	.DJ. L2020-15Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125		25		40
.DJ. R2525-15Q	.DJ. L2525-15Q	25		25		25		150		32		
.DJ. R3225-15Q	.DJ. L3225-15Q	32		32		32		170				

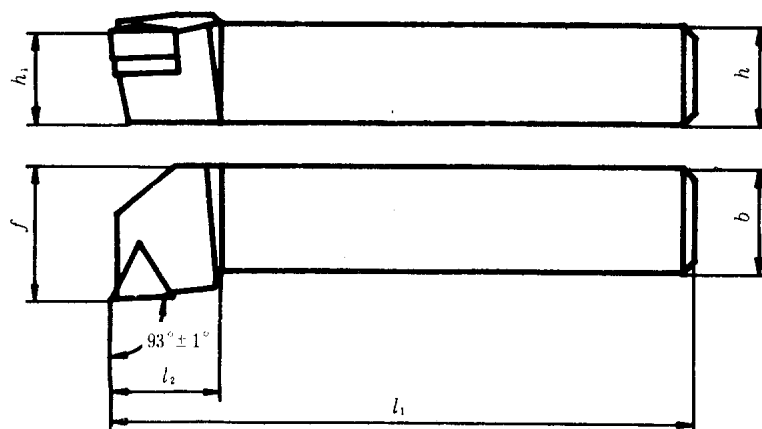


图 16 装 T 型刀片的 93°偏头外圆车刀

表 18 装 T 型刀片的 93°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.TJ.R2020-16	.TJ.L2020-16	20	0 -0.33	20	± 0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25	+0.5 0	32
.TJ.R2525-16	.TJ.L2525-16	25		25		25		150		32		36
.TJ.R2525-22	.TJ.L2525-22	25		25		25		170		32		32
.TJ.R3225-16	.TJ.L3225-16	32	0 -0.39	32	± 0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	40	+0.5 0	36
.TJ.R3225-22	.TJ.L3225-22	32		32		32		200		40		40
.TJ.R4032-22	.TJ.L4032-22	40		40		40		200		40		40
.TJ.R4032-27	.TJ.L4032-27	40		40		40		200		40		40
精 密 级												
.TJ.R2020-16Q	.TJ.L2020-16Q	20	0 -0.33	20	± 0.105	20	0 -0.33	125	± 0.08	25	± 0.08	32
.TJ.R2525-16Q	.TJ.L2525-16Q	25		25		25		150		32		36
.TJ.R2525-22Q	.TJ.L2525-22Q	25		25		25		170		32		32
.TJ.R3225-16Q	.TJ.L3225-16Q	32	0 -0.39	32	± 0.125	32	0 -0.39	200	+2.9 0	40	+0.5 0	36
.TJ.R3225-22Q	.TJ.L3225-22Q	32		32		32		200		40		40



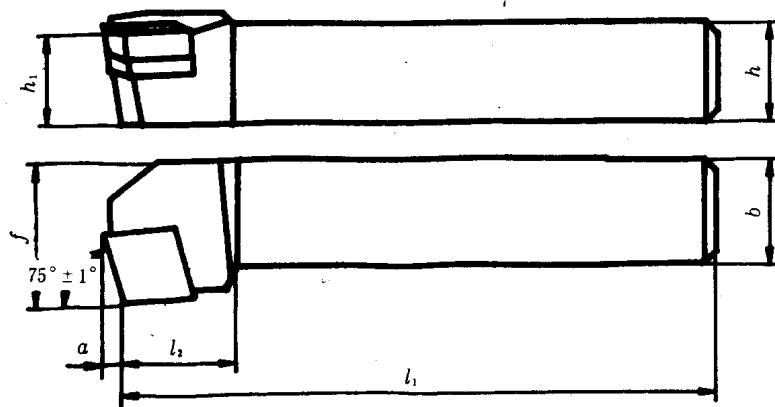


图 18 装 C 型刀片的 75°偏头端面车刀

表 20 装 C 型刀片的 75°偏头端面车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差		
右切车刀	左切车刀												
普 通 级													
.CK.R0808-06	.CK.L0808-06	8	0 -0.22	8	±0.08	8	0 -0.22	60	+1.9 0	10	+0.5 0	25	1.6
.CK.R1010-06	.CK.L1010-06	10		10		10		70		12			
精 密 级													
.CK.R0808-06Q	.CK.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	±0.075	8	0 -0.22	60	±0.08	10	±0.08	25	1.6
.CK.R1010-06Q	.CK.L1010-06Q	10		10		10		70		12			

注：1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

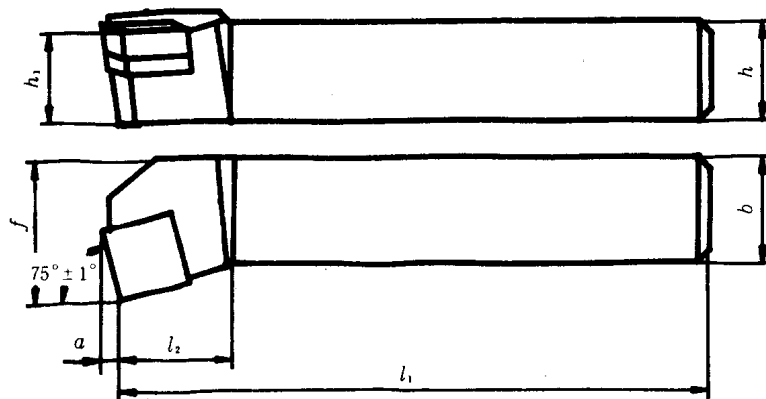


图 19 装 S 型刀片的 75°偏头端面车刀

表 21 装 S 型刀片的 75°偏头端面车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a' ¹⁾ (参考)
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差		
右切车刀	左切车刀	普 通 级											
.SK. R1212-09	.SK. L1212-09	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+1.9 0	16	+0.5 0	32	2.2
.SK. R1616-09	.SK. L1616-09	16		16		16		100	+2.2 0	20		36	3.1
.SK. R1616-12	.SK. L1616-12			20		32		2.2					
.SK. R2020-09	.SK. L2020-09	20	20	20	20	125	25	36	3.1				
.SK. R2020-12	.SK. L2020-12									40		3.9	
.SK. R2520-12	.SK. L2520-12	25	0 -0.33	25	±0.26	150	+2.5 0	32	45	4.6			
.SK. R2520-15	.SK. L2520-15											36	3.1
.SK. R2525-12	.SK. L2525-12											40	3.9
.SK. R2525-15	.SK. L2525-15											45	4.6
.SK. R2525-19	.SK. L2525-19											36	3.1
.SK. R3225-12	.SK. L3225-12	32	0 -0.39	32	±0.31	170	40	50	50	5.9			
.SK. R3225-15	.SK. L3225-15										40	3.9	
.SK. R3225-19	.SK. L3225-19										45	4.6	
.SK. R3232-15	.SK. L3232-15										40	3.9	
.SK. R3232-19	.SK. L3232-19										45	4.6	
.SK. R4032-15	.SK. L4032-15	40	40	40	0 -0.39	200	+2.9 0	50	50	5.9			
.SK. R4032-19	.SK. L4032-19										45	4.6	
.SK. R4040-19	.SK. L4040-19										50	5.9	
.SK. R4040-25	.SK. L4040-25										50	5.9	

续表 21														mm						
型 号		<i>h</i>		<i>h</i> ₁		<i>b</i>		<i>l</i> ₁		<i>f</i>		<i>l</i> _{2max}	<i>a</i> ¹⁾ (参考)							
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差									
右切车刀	左切车刀																			
精 密 级																				
.SK. R1212-09Q	.SK. L1212-09Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80	±0.08	16	±0.08	32	2.2							
.SK. R1616-09Q	.SK. L1616-09Q	16		16		16		100		20		36	3.1							
.SK. R1616-12Q	.SK. L1616-12Q																			
.SK. R2020-09Q	.SK. L2020-09Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125		25		32	2.2							
.SK. R2020-12Q	.SK. L2020-12Q											36	3.1							
.SK. R2525-12Q	.SK. L2525-12Q	25		25		25		±0.08		150		32	±0.08	40	3.9					
.SK. R2525-15Q	.SK. L2525-15Q													45	4.6					
.SK. R2525-19Q	.SK. L2525-19Q																			
.SK. R3225-12Q	.SK. L3225-12Q	32	0 -0.39	32	±0.125	25	0 -0.33	170		40		50	45	4.6						
.SK. R3225-15Q	.SK. L3225-15Q																			
.SK. R3225-19Q	.SK. L3225-19Q																			
.SK. R3232-15Q	.SK. L3232-15Q	40		0 -0.39	40	±0.125	32	0 -0.39		200		50	45	4.6						
.SK. R3232-19Q	.SK. L3232-19Q																			
.SK. R4040-19Q	.SK. L4040-19Q																			
.SK. R4040-25Q	.SK. L4040-25Q																			

注：1) 尺寸 *a* 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

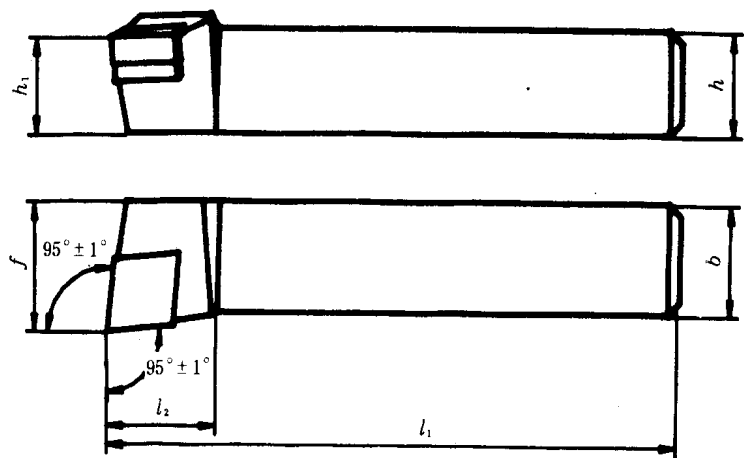


图 20 装 C 型刀片的 95°偏头外圆及端面车刀

表 22 装 C 型刀片的 95°偏头外圆及端面车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}					
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差						
右切车刀	左切车刀																
普 通 级																	
.CL.R0808-06	.CL.L0808-06	8	0	8	±0.18	8	0	60	+1.9 0	10	+0.5 0	25					
.CL.R1010-06	.CL.L1010-06	10	-0.22	10		10	-0.22	70		12							
.CL.R1212-09	.CL.L1212-09	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+2.2 0	16		32					
.CL.R1616-09	.CL.L1616-09	16		16		16		100		20							
.CL.R1616-12	.CL.L1616-12			16		16		100		20							
.CL.R2020-12	.CL.L2020-12	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25		36					
.CL.R2525-12	.CL.L2525-12	25		25		25		150		32							
.CL.R2525-19	.CL.L2525-19			25		25		25		150			32				
.CL.R3225-12	.CL.L3225-12	32	0 -0.39	32	±0.31	25	0 -0.33	170	+2.5 0	40		45					
.CL.R3225-19	.CL.L3225-19												32	32	32	40	
.CL.R3232-19	.CL.L3232-19												32	32	32	40	
.CL.R4040-19	.CL.L4040-19	40		40		40	0 -0.39	200	+2.9 0	50							
精 密 级																	
.CL.R0808-06Q	.CL.L0808-06Q	8	0	8	±0.075	8	0	60	±0.08	10	±0.08	25					
.CL.R1010-06Q	.CL.L1010-06Q	10	-0.22	10		10	-0.22	70		12							
.CL.R1212-09Q	.CL.L1212-09Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80		20		16	32				
.CL.R1616-09Q	.CL.L1616-09Q	16		16		16		100				20					
.CL.R1616-12Q	.CL.L1616-12Q			16		16		100				20					
.CL.R2020-12Q	.CL.L2020-12Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125		32		25	36				
.CL.R2525-12Q	.CL.L2525-12Q	25		25		25		150				45					
.CL.R2525-19Q	.CL.L2525-19Q			25		25		25				150		45			
.CL.R3225-12Q	.CL.L3225-12Q	32	0 -0.39	32	±0.125	25	0 -0.33	170		40		50	45				
.CL.R3225-19Q	.CL.L3225-19Q													32	32	32	40
.CL.R3232-19Q	.CL.L3232-19Q													32	32	32	40
.CL.R4040-19Q	.CL.L4040-19Q	40		40		40	0 -0.39	200				50					

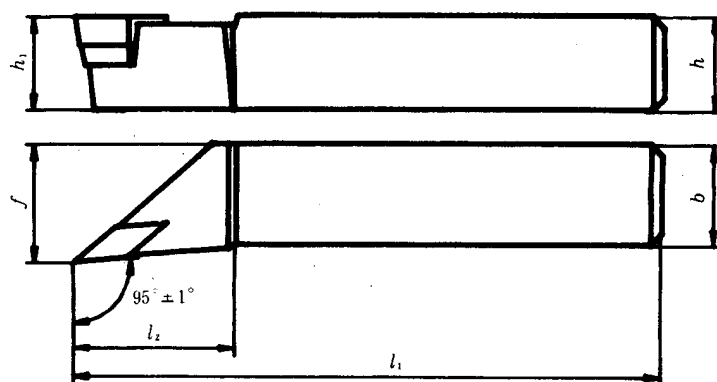


图 21 装 V 型刀片的 95°偏头外圆车刀

表 23 装 V 型刀片的 95°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
. VL. R2020-16	. VL. L2020-16	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25	+0.5 0	41
. VL. R2525-16	. VL. L2525-16	25		25		25		150		32		
. VL. R3225-16	. VL. L3225-16	32	0 -0.39	32	±0.31			170				
精 密 级												
. VL. R2020-16Q	. VL. L2020-16Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125	±0.08	25	±0.08	41
. VL. R2525-16Q	. VL. L2525-16Q	25		25		25		150		32		
. VL. R3225-16Q	. VL. L3225-16Q	32	0 -0.39	32	±0.125			170				

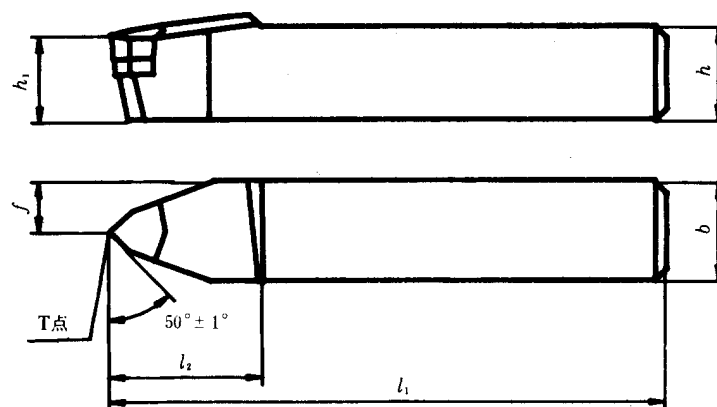


图 22 装 W 型刀片的 50°直头外圆车刀

表 24 装 W 型刀片的 50°直头外圆车刀

mm

型 号	h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}		
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
普 通 级													
. WM. N2020-08	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	10	±0.25	36		
. WM. N2520-08	25		25				25				150	12.5	40
. WM. N2520-10													
. WM. N2525-10													
. WM. N2525-13													
. WM. N3225-10	32	0 -0.39	32	±0.31	25	170	+2.9 0	16	±0.25	40			
. WM. N3225-13										40	40	32	200
. WM. N4032-10													
. WM. N4032-13													

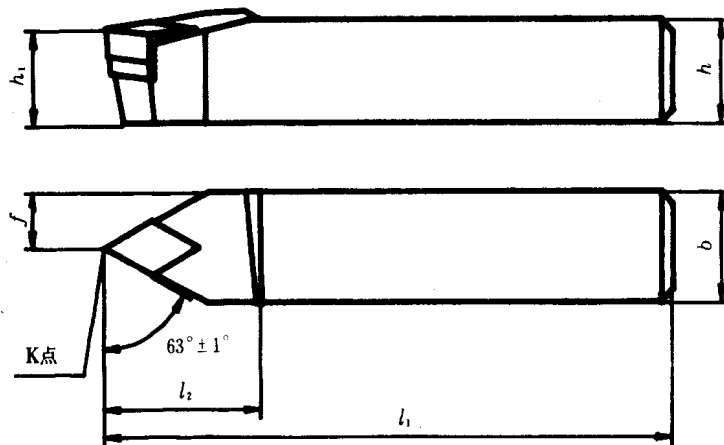


图 23 装 D 型刀片的 63°直头外圆车刀

表 25 装 D 型刀片的 63°直头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		$l_{2\max}$
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
.DN. R0808-07	.DN. L0808-07	8	0 -0.22	8	± 0.18	8	0 -0.22	60	$+1.9$ 0	4		32
.DN. R1010-07	.DN. L1010-07	10		10		10		70		5		
.DN. R1212-11	.DN. L1212-11	12		12		12		80		6		
.DN. R1616-11	.DN. L1616-11	16	0 -0.27	16	± 0.215	16	0 -0.27	100	$+2.2$ 0	8		36
.DN. R2020-11	.DN. L2020-11	20		20		20		125		10	$+0.5$ 0	
.DN. R2020-15	.DN. L2020-15		0 -0.33		± 0.26		0 -0.33					
.DN. R2525-15	.DN. L2525-15	25		25		25		150	$+2.5$ 0	12.5		40
.DN. R3225-15	.DN. L3225-15	32		32				170				
.DN. R4032-15	.DN. L4032-15	40	0 -0.39	40	± 0.31	32	0 -0.39	150		15		
精 密 级												
.DN. R0808-07Q	.DN. L0808-07Q	8	0 -0.22	8	± 0.075	8	0 -0.22	60		4		32
.DN. R1010-07Q	.DN. L1010-07Q	10		10		10		70		5		
.DN. R1212-11Q	.DN. L1212-11Q	12		12		12		80		6		
.DN. R1616-11Q	.DN. L1616-11Q	16	0 -0.27	16	± 0.09	16	0 -0.27	100		8		36
.DN. R2020-11Q	.DN. L2020-11Q	20		20		20		125	± 0.08	10	± 0.08	
.DN. R2020-15Q	.DN. L2020-15Q		0 -0.33		± 0.105		0 -0.33					
.DN. R2525-15Q	.DN. L2525-15Q	25		25		25		150				40
.DN. R3225-15Q	.DN. L3225-15Q	32	0 -0.39	32	± 0.125			170		12.5		

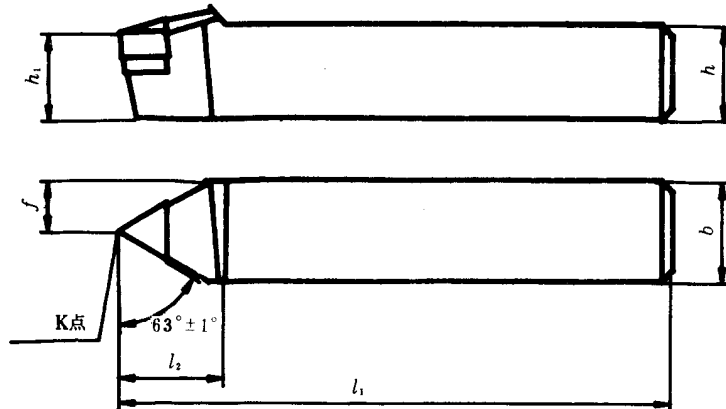


图 24 装 T 型刀片的 63°直头外圆车刀

表 26 装 T 型刀片的 63°直头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	
右切车刀	左切车刀											
普 通 级												
. TN. R2525-16	. TN. L2525-16	25	0 -0.33	25	±0.26	25	0 -0.33	150	12.5	+2.5 0	+0.5 0	32
. TN. R2525-22	. TN. L2525-22											36
. TN. R3225-16	. TN. L3225-16	32	0 -0.39	32	±0.31			170				
. TN. R3225-22	. TN. L3225-22						36					
. TN. R4032-16	. TN. L4032-16	40		40		32	0 -0.39	150	16	32		
. TN. R4032-22	. TN. L4032-22										36	
精 密 级												
. TN. R2525-16Q	. TN. L2525-16Q	25	0 -0.33	25	±0.105	25	0 -0.33	150	±0.08	12.5	±0.08	32
. TN. R2525-22Q	. TN. L2525-22Q											36
. TN. R3225-16Q	. TN. L3225-16Q	32	0 -0.39	32	±0.125			170				
. TN. R3225-22Q	. TN. L3225-22Q						36					

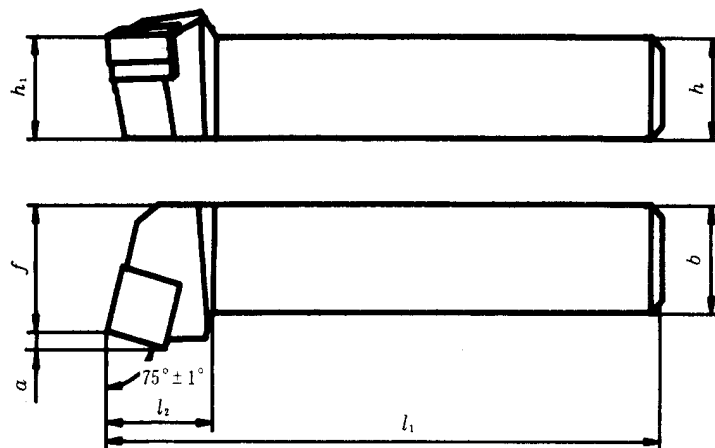


图 25 装 S 型刀片的 75°偏头外圆车刀

表 27 装 S 型刀片的 75°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)			
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差					
右切车刀	左切车刀															
普 通 级																
.SR. R1212-09	.SR. L1212-09	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+1.9 0	13	+0.5 0	32	2.2			
.SR. R1616-09	.SR. L1616-09	16		16		16		100	+2.2 0	17		36	3.1			
.SR. R1616-12	.SR. L1616-12			16		16		100	+2.2 0	17		36	3.1			
.SR. R2020-09	.SR. L2020-09	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	22		32	2.2			
.SR. R2020-12	.SR. L2020-12			20				22		36		3.1				
.SR. R2520-12	.SR. L2520-12	25		25		25		0 -0.33		150		+2.5 0	27	40	3.9	
.SR. R2520-15	.SR. L2520-15			25										27	36	3.1
.SR. R2525-12	.SR. L2525-12			25										27	40	3.9
.SR. R2525-15	.SR. L2525-15			25										27	40	3.9
.SR. R2525-19	.SR. L2525-19			25										27	45	4.6
.SR. R3225-12	.SR. L3225-12			32										32	32	170
.SR. R3225-15	.SR. L3225-15	32				27		40		3.9						
.SR. R3225-19	.SR. L3225-19	32				27		45		4.6						
.SR. R3232-15	.SR. L3232-15	32				27		40		3.9						
.SR. R3232-19	.SR. L3232-19	32				27		45		4.6						
.SR. R4032-15	.SR. L4032-15	40	0 -0.39		±0.31	32	0 -0.39	200	+2.9 0	35	40	3.9				
.SR. R4032-19	.SR. L4032-19			40							35	45	4.6			
.SR. R4040-19	.SR. L4040-19			40							35	45	4.6			
.SR. R4040-25	.SR. L4040-25			40							35	45	4.6			
.SR. R5040-25	.SR. L5040-25	50		50		50		250		+2.9 0	43	50	5.9			
.SR. R5050-25	.SR. L5050-25			50										50	50	50

续表 27

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		$l_{2\max}$	$a^{1)}$ (参考)
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差		
右切车刀	左切车刀												
精 密 级													
.SR. R1212-09Q	.SR. L1212-09Q	12		12		12		80		13		32	2.2
.SR. R1616-09Q	.SR. L1616-09Q	16	0 -0.27	16	± 0.09	16	0 -0.27	100		17		36	3.1
.SR. R1616-12Q	.SR. L1616-12Q											32	2.2
.SR. R2020-09Q	.SR. L2020-09Q	20		20		20		125		22		36	3.1
.SR. R2020-12Q	.SR. L2020-12Q											40	3.9
.SR. R2525-12Q	.SR. L2525-12Q	25	0 -0.33	25	± 0.105	25	0 -0.33	150	± 0.08	27	± 0.08	45	4.6
.SR. R2525-15Q	.SR. L2525-15Q											36	3.1
.SR. R2525-19Q	.SR. L2525-19Q	32		32		32		170		35		45	4.6
.SR. R3225-12Q	.SR. L3225-12Q											40	3.9
.SR. R3225-15Q	.SR. L3225-15Q	40	0 -0.39	40	± 0.125	40	0 -0.39	200		43		50	5.9
.SR. R3225-19Q	.SR. L3225-19Q											45	4.6
.SR. R3232-15Q	.SR. L3232-15Q	40		40		40						45	4.6
.SR. R3232-19Q	.SR. L3232-19Q											50	5.9
.SR. R4040-19Q	.SR. L4040-19Q	40		40		40						45	4.6
.SR. R4040-25Q	.SR. L4040-25Q											50	5.9

注：1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

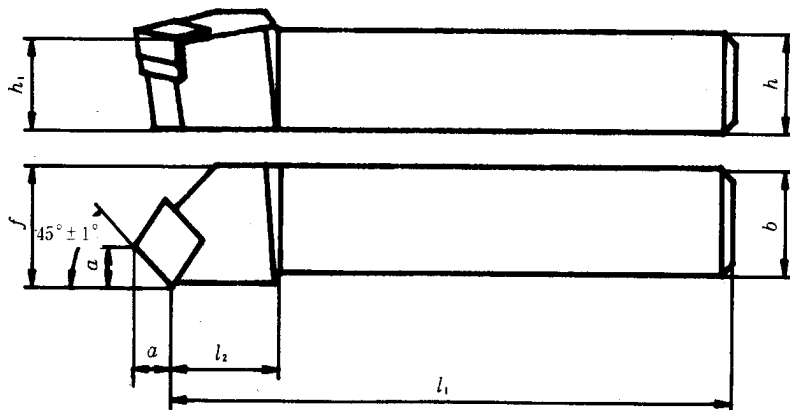


图 26 装 C 型刀片的 45° 偏头外圆车刀

表 28 装 C 型刀片的 45°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h_1		b		l_1		f		l_{2max}	$a^{1)}$ (参考)
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差		
右切车刀	左切车刀												
普 通 级													
.CS.R0808-06	.CS.L0808-06	8	0 -0.22	8	± 0.18	8	0 -0.22	60	+1.9 0	10	+0.5 0	25	4.2
.CS.R1010-06	.CS.L1010-06	10		10		10		70		12			
精 密 级													
.CS.R0808-06Q	.CS.L0808-06Q	8	0 -0.22	8	± 0.075	8	0 -0.22	60	± 0.08	10	± 0.08	25	4.2
.CS.R1010-06Q	.CS.L1010-06Q	10		10		10		70		12			

注：1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

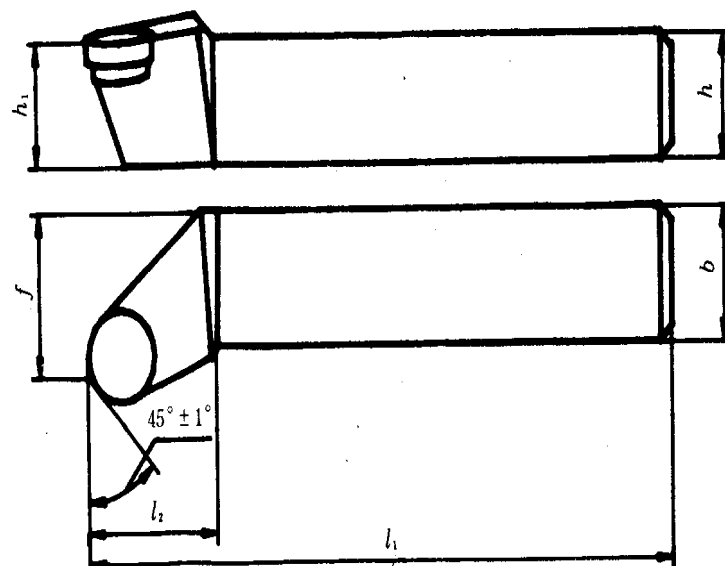


图 27 装 R 型刀片的 45°偏头外圆车刀

表 29 装 R 型刀片的 45°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}		
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差			
右切车刀	左切车刀													
普 通 级														
. RS. R2020-08	. RS. L2020-08	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25	+0.5 0	32		
. RS. R2020-10	. RS. L2020-10													
. RS. R2520-12	. RS. L2520-12	25	0 -0.33	25	±0.26	25	0 -0.33	150	+2.5 0	32	+0.5 0	36		
. RS. R2525-12	. RS. L2525-12													
. RS. R2525-16	. RS. L2525-16	32	0 -0.39	32	±0.31	25	0 -0.39	170	+2.9 0	40	+0.5 0	40		
. RS. R3225-12	. RS. L3225-12													
. RS. R3225-16	. RS. L3225-16													
. RS. R3232-20	. RS. L3232-20													
. RS. R3232-25	. RS. L3232-25													
. RS. R4032-25	. RS. L4032-25													
. RS. R4040-25	. RS. L4040-25	40		40		40		200		50		50		
精 密 级														
. RS. R2020-08Q	. RS. L2020-08Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125	±0.08	25	±0.08	32		
. RS. R2020-10Q	. RS. L2020-10Q													
. RS. R2525-12Q	. RS. L2525-12Q	25	0 -0.33	25	±0.105	25	0 -0.33	150	±0.08	32	±0.08	36		
. RS. R2525-16Q	. RS. L2525-16Q													
. RS. R3225-12Q	. RS. L3225-12Q	32	0 -0.39	32	±0.125	25	0 -0.39	170	±0.08	40	±0.08	36		
. RS. R3225-16Q	. RS. L3225-16Q													
. RS. R3232-20Q	. RS. L3232-20Q													
. RS. R3232-25Q	. RS. L3232-25Q													
. RS. R4040-25Q	. RS. L4040-25Q													
												40		40

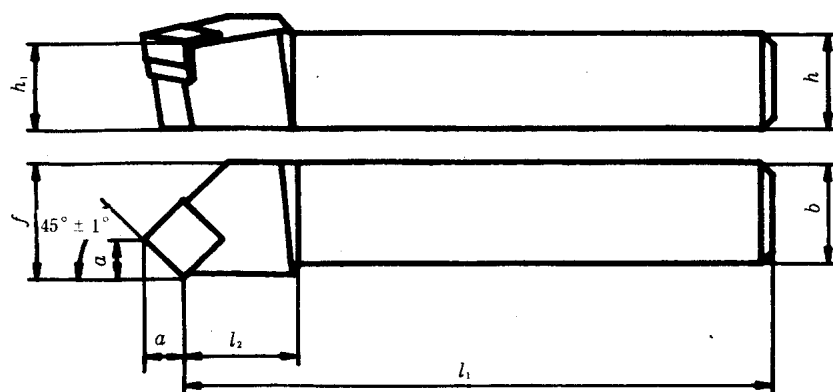


图 28 装 S 型刀片的 45°偏头外圆车刀

表 30 装 S 型刀片的 45°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)					
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差							
右切车刀	左切车刀																	
普 通 级																		
.SS. R1212-09	.SS. L1212-09	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+1.9 0	16		32	6.1					
.SS. R1616-09	.SS. L1616-09	16		16		16		100	+2.2 0	20								
.SS. R1616-12	.SS. L1616-12																	
.SS. R2020-12	.SS. L2020-12	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	25	+0.5 0	36	8.3					
.SS. R2520-12	.SS. L2520-12	25		25		25		150		32								
.SS. R2525-12	.SS. L2525-12																	
.SS. R2525-15	.SS. L2525-15																	
.SS. R2525-19	.SS. L2525-19																	
.SS. R3225-12	.SS. L3225-12	32	0 -0.39	32	±0.31	25	0 -0.39	170	+2.9 0	40	45 0	40	10.2					
.SS. R3225-15	.SS. L3225-15												36	8.3				
.SS. R3225-19	.SS. L3225-19												40	10.2				
.SS. R3232-19	.SS. L3232-19																	
.SS. R4032-19	.SS. L4032-19	40		40		32		0 -0.39		200		+2.9 0	50	45	12.5			
.SS. R4040-19	.SS. L4040-19					40												
.SS. R4040-25	.SS. L4040-25																	
.SS. R5050-25	.SS. L5050-25	50				50				50			250		60		50	16
精 密 级																		
.SS. R1212-09Q	.SS. L1212-09Q	12	0 -0.27	12	±0.09	12	0 -0.27	80		16		32	6.1					
.SS. R1616-09Q	.SS. L1616-09Q	16		16		16		100		20								
.SS. R1616-12Q	.SS. L1616-12Q																	
.SS. R2020-12Q	.SS. L2020-12Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125	±0.08	25	±0.08	36	8.3					
.SS. R2525-12Q	.SS. L2525-12Q	25		25		25		150		32								
.SS. R2525-15Q	.SS. L2525-15Q																40	10.2
.SS. R2525-19Q	.SS. L2525-19Q																45	12.5
.SS. R3225-12Q	.SS. L3225-12Q			32										0 -0.39	32	±0.125	170	±0.08
.SS. R3225-15Q	.SS. L3225-15Q						40	10.2										
.SS. R3225-19Q	.SS. L3225-19Q																	
.SS. R3232-19Q	.SS. L3232-19Q						40	45	12.5									
.SS. R4040-19Q	.SS. L4040-19Q	40	40	32	0 -0.39	200	50											
.SS. R4040-25Q	.SS. L4040-25Q			40														
.SS. R5050-25Q	.SS. L5050-25Q	50		50		50		250		60		50	16					

注: 1) 尺寸 a 是按前角 $\gamma_0 = 0^\circ$, 刃倾角 $\lambda_s = 0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_s 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

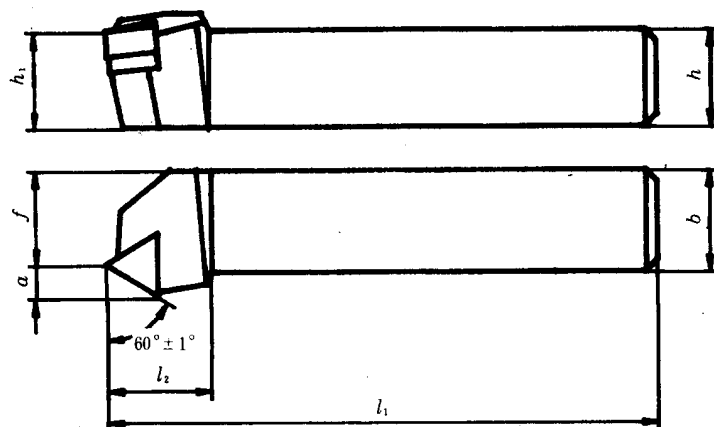


图 29 装 T 型刀片的 60°偏头外圆车刀

表 31 装 T 型刀片的 60°偏头外圆车刀

mm

型 号		h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}	a ¹⁾ (参考)	
		基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差			
右切车刀	左切车刀	普 通 级												
. TT. R1212-11	. TT. L1212-11	12	0 -0.27	12	±0.215	12	0 -0.27	80	+1.9 0	11	+0.5 0	25	5.0	
. TT. R1616-11	. TT. L1616-11	16		16		16		100	+2.2 0	13				
. TT. R2020-16	. TT. L2020-16	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	+2.5 0	17		32	7.2	
. TT. R2520-16	. TT. L2520-16	25		25		25		25		150				22
. TT. R2525-16	. TT. L2525-16													
. TT. R2525-22	. TT. L2525-22													
. TT. R3225-16	. TT. L3225-16	32	0 -0.39	32	±0.31	25	170	27	40	12.2				
. TT. R3225-22	. TT. L3225-22													
. TT. R3232-22	. TT. L3232-22													
. TT. R3232-27	. TT. L3232-27													
. TT. R4032-22	. TT. L4032-22	40	40	40	40	200	+2.9 0	35	40	12.2				
. TT. R4032-27	. TT. L4032-27													
. TT. R4040-27	. TT. L4040-27													

续表 31

mm

型 号		<i>h</i>		<i>h</i> ₁		<i>b</i>		<i>l</i> ₁		<i>f</i>		<i>l</i> _{2max}	<i>a</i> ¹⁾ (参考)
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差		
右切车刀	左切车刀												
精 密 级													
. TT. R1212-11Q	. TT. L1212-11Q	12	0 -0.27	12 ±0.09	12 ±0.09	12 0 -0.27	80	±0.08	11	±0.08	25	5.0	
. TT. R1616-11Q	. TT. L1616-11Q	16		16	16	100	13						
. TT. R2020-16Q	. TT. L2020-16Q	20	0 -0.33	20 ±0.105	20	125	17		32		7.2		
. TT. R2525-16Q	. TT. L2525-16Q	25		25	25 0 -0.33	150	36		10				
. TT. R2525-22Q	. TT. L2525-22Q												
. TT. R3225-16Q	. TT. L3225-16Q	32	0 -0.39	32 ±0.125	25	170	32		7.2				
. TT. R3225-22Q	. TT. L3225-22Q												
. TT. R3232-22Q	. TT. L3232-22Q												
. TT. R3232-27Q	. TT. L3232-27Q				32	0 -0.39	36		10				
. TT. R4040-27Q	. TT. L4040-27Q				40		40		40		200	35	40

注：1) 尺寸 *a* 是按前角 $\gamma_0=0^\circ$ ，刃倾角 $\lambda_s=0^\circ$ 以及刀尖圆弧半径 r_n 等于 3.3.2 条表 33 中的相应基准刀片刀尖圆弧半径的计算值计算出来的。

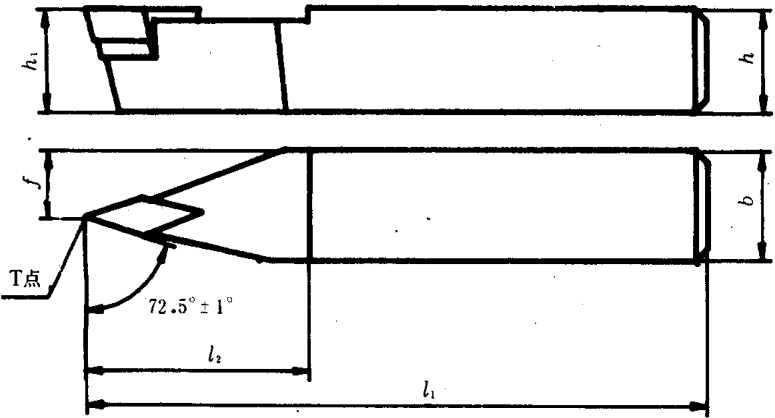


图 30 装 V 型刀片的 72.5°直头外圆车刀

表 32 装 V 型刀片的 72.5°直头外圆车刀

型 号	h		h ₁		b		l ₁		f		l _{2max}
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
普 通 级											
.VV.N2020-16	20	0 -0.33	20	±0.26	20	0 -0.33	125	±0.08	10	±0.25	32
.VV.N2525-16	25		25		25		150				
.VV.N3225-16	32	0 -0.39	32	±0.31			170		12.5		
精 密 级											
.VV.N2020-16Q	20	0 -0.33	20	±0.105	20	0 -0.33	125	±0.08	10	±0.08	32
.VV.N2525-16Q	25		25		25		150				
.VV.N3225-16Q	32	0 -0.39	32	±0.125			170		12.5		

3.3 尺寸 l₁、f 和 h₁ 的确定

3.3.1 基准点 K 按以下规定：

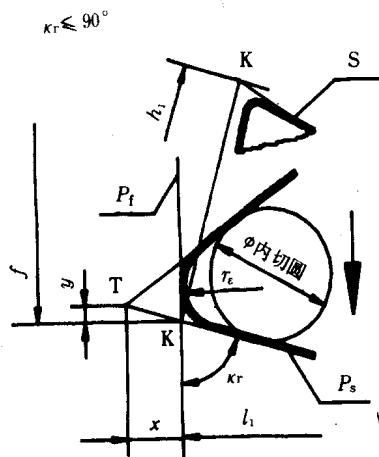


图 31

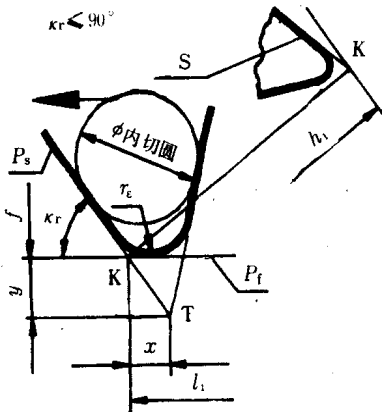


图 32

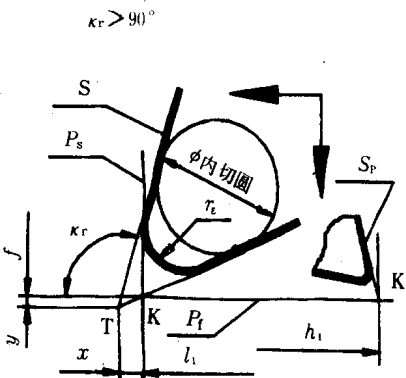


图 33

- a. 当 $\kappa_r \leq 90^\circ$ 时(图 31、图 32),基准点 K 是主切削平面 P_s 和相切于基准刀片刀尖圆弧(其半径为 r_e)的假定工作平面 P_f 的交线与主切削刃 S 的延伸线的交点。
- b. 当 $\kappa_r > 90^\circ$ 时(图 33),基准点 K 是两个均相切于基准刀片刀尖圆弧(其半径为 r_e)的假定工作平面 P_f 和背平面 P_p 的交线与主切削刃 S 在背平面 P_p 上投影 S_p 的延伸线的交点。
- 3.3.2 基准刀片刀尖圆弧半径 r_e 应符合表 33 的规定。

表 33 mm

基准刀片内切圆直径		6.35	7.94	9.525	12.70	15.875	19.05	25.4
基准刀片刀尖 圆弧半径 r_c	公称值	0.4		0.8		1.2		2.4
	计算值	0.397		0.794		1.191		2.381

3.3.3 尺寸 l_1 是从规定的 K 点(图 31、图 32、图 33)到基准后端面的距离;尺寸 f 是从规定的 K 点(图 31、图 32、图 33)到基准外侧面的距离;尺寸 h_1 是从规定的 K 点(图 31、图 32、图 33)到安装面的距离。

3.3.4 表 3 系列 1 尺寸中对称型可转位车刀(D、E、M、V 型)的 f 值是由两切削刃延伸线的交点(理论刀尖)T 确定的。

3.3.5 对于不符合本标准规定的可转位车刀,尺寸 l_1 、 f 和 h_1 也应按 3.3.3 中的规定给出,并应根据刀尖角 ϵ_r 、基准刀片刀尖圆弧半径 r_c (表 33)的计算值和主偏角 κ_r 进行测量计算,其数值圆整到 0.1 mm。

3.3.6 当刀尖圆弧半径 r_c 不同于表 33 规定的值时,尺寸 l_1 和 f 应用 x 和 y 值(图 31、图 32、图 33)进行修正。 x 和 y 值是从规定点 K 至理论刀尖 T 在两个相互垂直方向的距离。

3.4 标记示例

型号为 PTGNR 2020-16 的可转位车刀:
车刀 PTGNR 2020-16 GB/T 5343.2

4 技术要求

- 4.1 可转位车刀所装用的刀片应符合 GB 2078、GB 2079 或 GB 2080 的规定。
- 4.2 可转位车刀各零件的表面不得有锈迹、裂纹和毛刺,各钢制零件的表面应经表面处理。
- 4.3 可转位车刀各部位的表面粗糙度最大允许值按以下规定。
 - 4.3.1 普通级可转位车刀:
 - 安装面与基准侧面 $R_a3.2\ \mu\text{m}$
 - 刀片槽底面 $R_a3.2\ \mu\text{m}$
 - 其余表面 $R_a6.3\ \mu\text{m}$
 - 4.3.2 精密级可转位车刀:
 - 安装面与基准侧面 $R_a1.6\ \mu\text{m}$
 - 刀片槽底面与侧面 $R_a3.2\ \mu\text{m}$
 - 其余表面 $R_a6.3\ \mu\text{m}$
- 4.4 可转位车刀刀体的抗拉强度不得低于 $1\ 200\ \text{N/mm}^2$ 。
- 4.5 可转位车刀刀体的热处理硬度为 40~50 HRC,与刀片直接接触的定位面硬度不低于 45 HRC,夹紧元件的硬度不低于 40 HRC。如刀片下面装有刀垫,刀垫硬度不低于 55 HRC。
- 4.6 可转位车刀刀片夹紧应牢固,装卸与转位要方便,刀片与刀垫、刀垫或刀片与车刀的刀片槽底面之间不得有缝隙。

5 性能试验

成批生产的可转位车刀,每批应进行切削性能抽样试验。

- 5.1 试验条件
 - 5.1.1 机床:符合精度要求的车床。
 - 5.1.2 刀具:样本数为 5 件。试验用刀片应为 P20~P30 类的硬质合金刀片。
 - 5.1.3 试坯:材料为 45 号钢,硬度为 170~200 HB,试件长径比不大于 5:1。
 - 5.1.4 切削规范:按表 34 的规定。

5.1.5 切削液:不使用切削液。

5.1.6 刀具装夹:可转位车刀应牢固地装夹在刀架上,其刀尖应与工件回转中心等高,悬伸长度不得超过刀杆高度的1.5倍。

5.2 试验结果评定

经切削性能试验后的可转位车刀刀片不得松动,切削刃不得有崩刃和显著的磨钝现象,应保持可转位车刀原有的性能,并能继续使用。如有一件不符合上述要求,即判为性能试验不合格。

6 标志和包装

6.1 标志

6.1.1 可转位车刀上应标志:制造厂商标、可转位车刀型号。

6.1.2 可转位车刀的包装盒上应标志:标准号、产品名称、制造厂名称、商标、可转位车刀型号和制造年月。

6.2 包装

可转位车刀包装前应经防锈处理。包装必须牢固,并能防止运输过程中的损伤。

表 34

试验用刀片 (GB 2078) (GB 2079) (GB 2080)	VBMT VNMM		—	160408	—	—	—	—
	TPMR TCMT TNMM		—	110204 110304	16T308 160408	220412	270612	—
	FNMM		—	130408L 130408R	170408L 170408R	220612L 220612R	270716L 270716R	—
	SPMR SCMT SNMM		—	090308 09T308	120408	150612	190612	250716
	WCMT WNMM		—	080404	100608 130712	—	—	—
	CCMT CNMM		060204	09T308	120408	160608	190612	—
	DCMT DNMM		070204	11T308	150408 150608	190612	—	—
	RCMT RNMM		080300 10T300	120400 160500	200600	250700	—	—
最小背吃刀量 a_{pmin} ,mm	主偏角 κ_r	90°~72.5°	2.5	3.5	5.5	7.5	10.5	12
		63°~45°	2	2.5	4	5.5	7.5	9
		107.5°~93°						
最小进给量 f_{min} ,mm/r	车刀型式	外 圆	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
		端 面	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5
最小切削速度 v_{min} ,m/min			130		110		90	
最小切削时间 t_{min} ,min			3		4		5	

注：作带断屑槽刀片的可转位车刀性能试验时，应按工厂提供的刀片断屑区进行预试验，以选定不小于表中最小切削用量的试验切削用量。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部成都工具研究所负责起草。

本标准主要起草人王瑚、曹根生。

本标准于1985年8月首次发布。