



中华人民共和国国家标准

GB/T 2079—2015/ISO 883:2013
代替 GB/T 2079—1987

带圆角无固定孔的硬质合金 可转位刀片 尺寸

**Indexable hardmetal (carbide) inserts with rounded corners, without
fixing hole—Dimensions**

(ISO 883:2013, IDT)

2015-12-10 发布

2016-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2079—1987《无孔的硬质合金可转位刀片》。

本标准与 GB/T 2079—1987 相比,主要技术变化如下:

- 标准名称变更为《带圆角无固定孔的硬质合金可转位刀片 尺寸》;
- 删除了原第 2、3、4 章;
- 增加了第 2 章“规范性引用文件”、第 3 章“刀片型号”、第 4 章“互换性”、第 5 章“名称和标志”以及第 6 章“测量”;
- 修改了原第 1 章“型号、尺寸及允许偏差”,增加第 7 章“推荐尺寸”;
- 修改了示意图,将原表 1~表 6 合并修改为表 1 和表 2,仅保留基本尺寸,规范性公差修改为推荐性公差,取消了第二推荐型号 SPUN150408 的尺寸规范;
- 修改了规范性“附录 A”为资料性“附录 B”,增加了新“附录 A”“附录 C”及“附录 D”;
- 增加了“参考文献”。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 883:2013《带圆角无固定孔的硬质合金可转位刀片 尺寸》(英文版)。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下:

- GB/T 2075—2007 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号 (ISO 513:2004, IDT)
- GB/T 2076—2007 切削刀具用可转位刀片型号表示规则 (ISO 1832:2004, MOD)

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:株洲硬质合金集团有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司、自贡硬质合金责任有限公司。

本标准主要起草人:周红翠、刘铁梅、陈莹、赵声志、樊智锐、杨军、曹万里、李娟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 2079—1987。

带圆角无固定孔的硬质合金 可转位刀片 尺寸

1 范围

本标准规定了带圆角无固定孔的硬质合金可转位刀片的尺寸。

本标准适用于带圆角无固定孔的硬质合金可转位刀片。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ISO 513 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(Classification and application of hard cutting materials for metal removal with defined cutting edges—Designation of the main groups and groups of application)

ISO 1832 切削刀具用可转位刀片型号表示规则(Indexable inserts for cutting tools—Designation)

3 刀片型号

本标准规定的硬质合金可转位刀片型式如下:

- TN:带有 0° 法后角的正三角形刀片;
- TP:带有 11° 法后角的正三角形刀片;
- SN:带有 0° 法后角的正方形刀片;
- SP:带有 11° 法后角的正方形刀片。

本标准规定 0° 法后角(TN和SN)刀片不带断屑槽, 11° 法后角(TP和SP)刀片可带断屑槽也可不带断屑槽。本标准没有规定断屑槽的形状和尺寸,因此,如有必要,可以附加图表或附注予以说明。

附录C中表C.1给出了刀片尺寸的范围。

4 互换性

4.1 允许偏差

按照ISO 1832的规定,本标准中所规定的硬质合金可转位刀片的允许偏差级别提供如下:

- a) 不带断屑槽刀片:U级和G级;
- b) 带断屑槽刀片:M级。

附录C中带断屑槽可转位刀片G级允许偏差为第二推荐。

附录A给出了ISO 1832的U级、M级和G级允许偏差值。

其他允许偏差在表1、表2中给出。