

UDC 621.315.612 : 621.9.022  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15306.4—94

---

## 陶瓷可转位刀片 技术条件

Indexable inserts for cutting tools—Ceramic  
inserts with rounded corners—Specifications

1994-12-20 发布

1995-09-01 实施

---

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
陶瓷可转位刀片 技术条件  
GB/T 15306.4—94

\*

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.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

1995年6月第一版 2006年5月电子版制作

\*

书号:155066·1-24828

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

# 中华人民共和国国家标准

## 陶瓷可转位刀片 技术条件

GB/T 15306.4—94

**Indexable inserts for cutting tools—Ceramic  
inserts with rounded corners—Specifications**

### 1 主题内容和适用范围

本标准规定了刀尖倒圆陶瓷可转位刀片的技术要求和标志包装的基本要求。

本标准适用于按 GB/T 15306.1~15306.3生产的陶瓷可转位刀片。其它陶瓷可转位刀片也应参照采用。

### 2 引用标准

GB/T 15306.1 陶瓷可转位刀片 无孔刀片尺寸(G级)

GB/T 15306.2 陶瓷可转位刀片 带孔刀片尺寸

GB/T 15306.3 陶瓷可转位刀片 无孔刀片尺寸(U级)

### 3 技术要求

3.1 刀片表面不得有对使用有害的缺陷,刃口部分不得有掉边掉角,非工作部位掉边掉角不大于0.3mm。

3.2 刀片后面平面度:向内凹不大于0.05mm,向外凸不大于0.03mm。

3.3 刀片基面平面度:只允许向内凹,其值不大于0.05mm。

3.4 刀片的主要物理机械性能及组织结构应符合有关刀片牌号标准的规定。

3.5 刀片断面组织应均匀一致,不得有对使用有害的缺陷。

### 4 标志、包装

#### 4.1 标志

4.1.1 刀片上至少应标志陶瓷的商业牌号。但刀片平面面积和圆形刀片圆柱部分面积小于0.8cm<sup>2</sup>时可不作标志。尺寸较大的刀片还可标志制造厂商标和刀片型号。

4.1.2 包装盒上应标志:

- a. 制造厂名称和地址;
- b. 制造厂商标;
- c. 刀片材料牌号;
- d. 刀片型号;
- e. 本标准代号、编号(即 GB/T 15306)和标准名称(可用简称:陶瓷可转位刀片或陶瓷刀片);
- f. 数量或重量;
- g. 制造日期。

#### 4.2 包装

国家技术监督局 1994-12-20 批准

1995-09-01 实施