



中华人民共和国国家标准

GB/T 2081—2018/ISO 3365:2016
代替 GB/T 2081—1987

带修光刃、无固定孔的硬质合金 可转位铣刀片 尺寸

**Indexable hardmetal(carbide) inserts with wiper edges, without fixing hole—
Dimensions**

(ISO 3365:2016, IDT)

2018-09-17 发布

2019-06-01 实施

国家市场监督管理总局
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 2081—1987《硬质合金可转位铣刀片》，与 GB/T 2081—1987 相比，主要变化如下：

- 修改了标准名称，将标准名称由《硬质合金可转位铣刀片》改为《带修光刃、无固定孔的硬质合金可转位铣刀片 尺寸》；
- 增加了第 3 章“刀片类型”和第 4 章“互换性”；
- 增加了第 5 章“名称与标识”；
- 按 ISO 3365 的排版将表 1 至表 12 进行调整；
- 删除了原标准中表 8 的要求，即 FPCN 的要求和规定；
- 删除了原标准中表 9 的要求，即 LPEX 的要求和规定；
- 删除了原标准中的技术要求；
- 将原附录 B 移至附录 A；
- 删除了原标准中附录 C“铣削用硬质合金可转位刀片毛坯”；
- 增加了附录 C“带修光刃、无固定孔刀片尺寸范围”；
- 增加了附录 D“本标准与 ISO 13399 之间的对应关系”。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 3365:2016《带修光刃、无固定孔的硬质合金可转位铣刀片 尺寸》。

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：株洲钻石切削刀具股份有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司、自贡硬质合金有限责任公司、深圳市注成科技股份有限公司、株洲硬质合金集团有限公司。

本标准主要起草人：王羽中、陈莹、周红翠、姜涛、曹万里、梁鸿、邓涛、樊智锐、张越。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2081—1980、GB/T 2081—1987。

带修光刃、无固定孔的硬质合金 可转位铣刀片 尺寸

1 范围

本标准规定了带修光刃、无固定孔的硬质合金可转位铣刀片尺寸。这些刀片主要由顶部或楔块压紧式安装在铣削刀具上。

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 金属切削加工用硬质切削材料分类和用途 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 切削刀具可转位刀片 名称与符号(Indexable inserts for cutting tools—Designation)

3 刀片类型

本标准规定的硬质合金可转位刀片有以下几种类型:

——TP…PPN

有 11°后角、90°主偏角、11°修光刃后角的正三角形刀片;

——TP…PDR;TP…PDL

有倒角、11°后角、90°主偏角、15°修光刃后角的非对称三角形刀片;

——TE…PER;TE…PEL

有倒角、20°后角、90°主偏角、20°修光刃后角的非对称三角形刀片;

——SN…ENN

有倒角、0°后角、75°主偏角、0°修光刃后角的正方形刀片;

——SP…EDR;SP…EDL

有倒角、11°后角、75°主偏角、15°修光刃后角的非对称方形刀片;

——SN…ANN

0°后角、45°主偏角、0°修光刃后角的正方形刀片;

——SE…EER;SE…EEL

20°后角、75°主偏角、20°修光刃后角的非对称方形刀片。

标准仅规定了不带断屑槽的带修光刃无固定孔的刀片。

4 互换性

4.1 公差

按照 ISO 1832 的规定,本标准中提到的硬质合金可转位刀片提供了以下公差等级: