



中华人民共和国国家标准

GB/T 17985.2—2000
neq ISO 243:1975

硬质合金车刀 第2部分:外表面车刀

Turning tools with carbide tips
Part 2: External tools

2000-02-18 发布

2000-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准非等效采用国际标准 ISO 243:1975《硬质合金车刀 外表面车刀》。本标准中车刀头部型式符号为 01~07 的车刀的型式尺寸,在内容上与 ISO 243:1975 等效。14~17 号车刀是根据我国的实际情况增加的部分。本标准“第 4 章 技术要求”和“第 5 章 标志和包装”是根据我国的实际情况增加的内容。

本标准是硬质合金车刀系列标准的一部分,GB/T 17985 在《硬质合金车刀》总标题下,包括三部分:

- 第 1 部分(GB/T 17985.1):代号及标志;
- 第 2 部分(GB/T 17985.2):外表面车刀;
- 第 3 部分(GB/T 17985.3):内表面车刀。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:北京第六工具厂。

本标准主要起草人:吕雪涛、李德森。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定一般由 ISO 的技术委员会进行。每个成员体如对某个为此已建立技术委员会的题目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会工作。与 ISO 有联络的政府性和非政府性的国际组织也可参加国际标准工作。

由技术委员会采纳的国际标准草案,在由 ISO 理事会接收为国际标准之前,均提交给成员体表决。

在 1972 年以前,根据技术委员会工作结果出版了 ISO 建议;目前这些文件正在被转变为 ISO 标准。作为转变的一部分,ISO/TC29 技术委员会已复审了 ISO/R243,并且认为该建议在技术上适合转变。因此,用国际标准 ISO 243 代替 ISO/R243:1961 且技术上等同。

ISO/R243 提交给成员体,以下各成员体投了赞成票:

比 利 时	印 度	葡 萄 牙
捷克斯洛伐克	意 大 利	罗 马 尼 亚
法 国	墨 西 哥	南 非
德 国	荷 兰	瑞 典
希 腊	巴 基 斯 坦	英 国
匈 牙 利	波 兰	苏 联

下列成员体由于技术原因对国际标准建议投了反对票:

奥地利
瑞士
美国

中华人民共和国国家标准

硬质合金车刀 第 2 部分:外表面车刀

GB/T 17985.2—2000
neq ISO 243:1975

Turning tools with carbide tips Part 2: External tools

1 范围

本标准规定了硬质合金外表面车刀的型式、尺寸、技术要求和标志包装的基本要求。
本标准适用于各种焊接式硬质合金外表面车刀(以下简称“车刀”)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2075—1998 切削加工用硬切削材料的用途 切屑形式大组和用途小组的分类代号

GB/T 17985.1—2000 硬质合金车刀 第 1 部分:代号及标志

YS/T 253—1994 硬质合金焊接车刀片

YS/T 79—1994 硬质合金焊接刀片

3 型式和尺寸

3.1 车刀的型式和尺寸共 11 种,分别按图 1~图 11 和表 1~表 11 的规定。