



中华人民共和国国家标准

GB/T 20327—2006/ISO 241:1994

车刀和刨刀刀杆 截面形状和尺寸

Shanks for turning and planing tools—Shapes and dimensions of the section

(ISO 241:1994, IDT)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

本标准等同采用 ISO 241:1994《车刀和刨刀刀杆 截面形状和尺寸》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 241:1994。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;

——用“本标准”代替“本国际标准”;

——删除了国际标准前言。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:樊瑾。

车刀和刨刀刀杆 截面形状和尺寸

1 范围

本标准规定了高速钢和焊硬质合金刀头的车刀和刨刀的截面形状和单位为毫米的截面尺寸。
三种截面型式命名为：

- a) 圆形截面；
- b) 正方形截面；
- c) 高和宽的比率分别为下列值的矩形截面：
 - 近似为 1.25；
 - 近似为 1.6；
 - 近似为 2。

2 截面的形状和尺寸

2.1 形状

见图 1。

优先采用圆形截面、正方形截面或高和宽的近似比率为 1.6 的矩形截面。

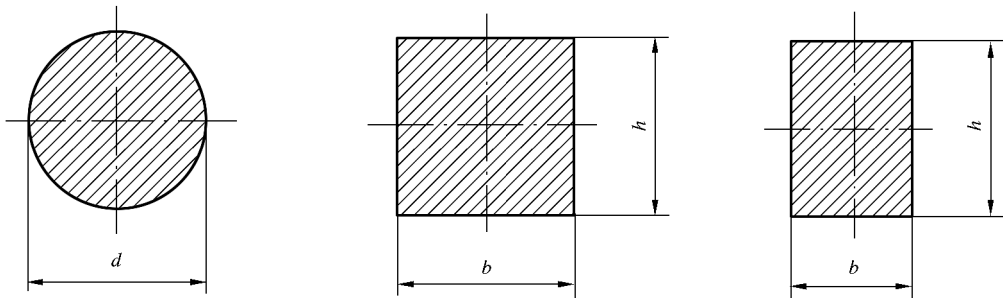


图 1

2.2 尺寸

见表 1。

表 1

圆形截面 d	正方形截面 $h \times b$	矩形截面		
		两边的近似比率		
		1.25	1.6	2
		$h \times b$	$h \times b$	$h \times b$
6	6×6	6×5	6×4	6×3
8	8×8	8×6	8×5	8×4
10	10×10	10×8	10×6	10×5
12	12×12	12×10	12×8	12×6
16	16×16	16×12	16×10	16×8