

中华人民共和国国家标准

GB/T 14297—93

可转位内孔车刀

Boring bars for indexable inserts

1993-04-17 发布

1993-12-01 实施

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
可 转 位 内 孔 车 刀
GB/T 14297—93

*

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.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1993年11月第一版 2004年12月电子版制作

*

书号：155066·1-10012

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

可转位内孔车刀

GB/T 14297—93

Boring bars for indexable inserts

1 主题内容与适用范围

本标准规定了可转位内孔车刀(以下简称车刀)的型式尺寸、技术要求、性能试验和标志包装的基本要求。

本标准适用于车床孔加工用装硬质合金可转位刀片的车刀。

2 引用标准

GB 2075 切削加工用硬质合金分类、分组代号

GB 2078 带圆孔硬质合金可转位刀片

GB 2079 无孔硬质合金可转位刀片

GB 2080 沉孔硬质合金可转位刀片

GB 5343 可转位车刀

3 型式尺寸

3.1 车刀的型式尺寸按图1~图15和表1~表15。在图1~图15中仅绘出右切车刀,也可按本标准生产左切车刀。右切车刀用字母R,左切车刀用字母L表示。

3.2 车刀刀杆的截面形状分以下三种:

- a. 圆形截面刀杆;
- b. 正方形截面刀杆;
- c. 矩形截面刀杆。

3.3 圆形截面刀杆车刀的型式尺寸按图1~图5和表1~表5。

3.3.1 圆形截面刀杆装C型刀片的90°车刀如图1和表1。

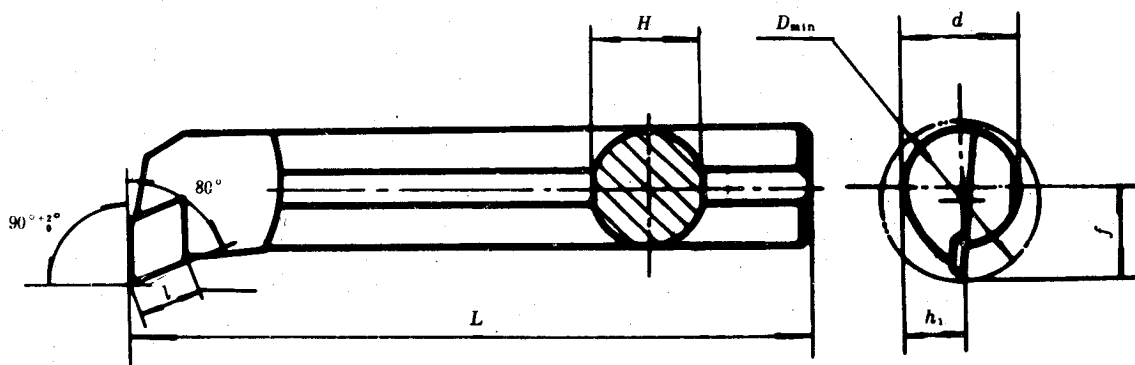


图 1