

硬质合金焊接车刀片

代替 GB 5244—1985

Carbide tips for brazing on turning tools

本标准适用于焊接式车刀用硬质合金刀片。

本标准是参照采用 ISO 242—1975《硬质合金焊接车刀片》。

型式和尺寸参数

1.1 型式和尺寸参数按下列图 1~5、表 1~5 规定：

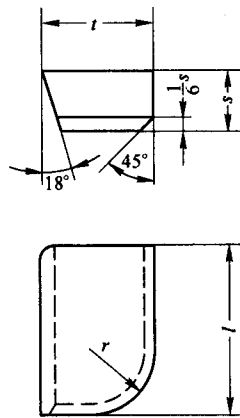


图 1 A型

表 1

mm

型 号	基 本 尺 寸			
	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>r</i>
A5	5	3	2	2
A6	6	4	2.5	2.5
A8	8	5	3	3
A10	10	6	4	4
A12	12	8	5	5
A16	16	10	6	6
A20	20	12	7	7
A25	25	14	8	8
A32	32	18	10	10
A40	40	22	12	12
A50	50	25	14	14

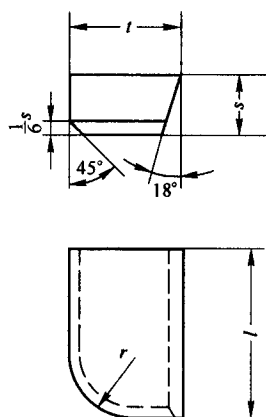


图 2 B型

表 2

mm

型 号	基 本 尺 寸			
	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>r</i>
B5	5	3	2	2
B6	6	4	2.5	2.5
B8	8	5	3	3
B10	10	6	4	4
B12	12	8	5	5
B16	16	10	6	6
B20	20	12	7	7
B25	25	14	8	8
B32	32	18	10	10
B40	40	22	12	12
B50	50	25	14	14

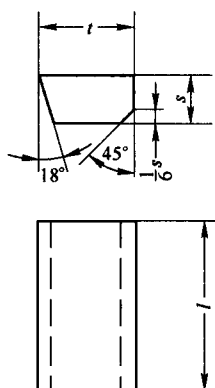


图 3 C型

表 3

mm

型 号	基 本 尺 寸		
	l	t	s
C5	5	3	2
C6	6	4	2.5
C8	8	5	3
C10	10	6	4
C12	12	8	5
C16	16	10	6
C20	20	12	7
C25	25	14	8
C32	32	18	10
C40	40	22	12
C50	50	25	14

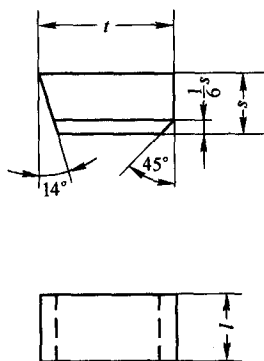


图 4 D型

表 4

mm

型 号	基 本 尺 寸		
	l	t	s
D3	3.5	8	3
D4	4.5	10	4
D5	5.5	12	5
D6	6.5	14	6
D8	8.5	16	8
D10	10.5	18	10
D12	12.5	20	12

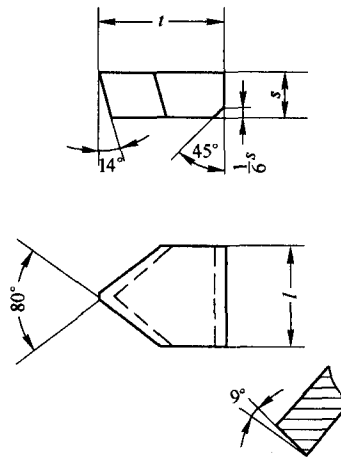


图5 E型

表5

mm

型 号	基 本 尺 寸		
	l	t	s
E4	4	10	2.5
E5	5	12	3
E6	6	14	3.5
E8	8	16	4
E10	10	18	5
E12	12	20	6
E16	16	22	7
E20	20	25	8
E25	25	28	9
E32	32	32	10

2 技术要求

2.1 刀片的型式和尺寸参数应符合本标准第1.1条的规定。

2.2 刀片的基本尺寸的允许偏差应符合下列规定。

2.2.1 刀片的长度(l)、宽度(t)、厚度(s)、半径(r)等的允许偏差应符合表6规定。

表6

mm

基本尺寸	≤ 6	$>6 \sim 12$	$>12 \sim 25$	$25 \sim 50$	50
允许偏差	+0.3 0	+0.4 0	+0.6 0	+1.0 0	+2.0 0

2.2.2 刀片的平面度的允许偏差应符合表7规定。

表 7

mm

基本尺寸	≤18	>18~30	30
允许偏差	0.12	0.15	0.2

2.2.3 刀片几何角度的允许偏差为 $\pm 1^\circ$ 。

2.2.4 刀片掉边、掉角的深度和圆角尺寸,位于刀片的主副切削刃上不大于0.2mm,位于刀片的非切削刃上不大于0.3mm。

2.2.5 刀片的断面组织应均匀一致,不得有黑心、分层、裂纹、未压好和严重渗碳、脱碳、脏化等缺陷。

2.2.6 刀片表面进行喷砂处理。表面不得有起皮、分层、裂纹、起泡、过烧、脏化、严重毛刺及深度大于0.2mm的麻点。

2.2.7 刀片厚度小于4mm的刀片不倒棱,且无后角。

3 检验规则和试验方法

3.1 制品的检验规则和试验方法,按 GB 5242—1985《硬质合金制品检验规则和试验方法》规定进行。

4 标志、包装、运输和贮存

4.1 标志、包装、运输和贮存,按 GB 5243—1985《硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存》规定进行。

附加说明:

本标准由中国有色金属工业总公司提出。

本标准由自贡硬质合金厂负责起草。

本标准主要起草人:张星魁、胡宝德、欧阳福。