



中华人民共和国国家标准

GB/T 2080—20XX

代替 GB/T 2080-2007

带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片 尺寸

Indexable hard material inserts with rounded corners, with partly cylindrical
fixing hole — Dimensions

(ISO 6987:2012, Indexable hard material inserts with rounded corners, with partly
cylindrical fixing hole—Dimensions, NEQ)

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) Times New Roman, (中文)
宋体

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) Times New Roman, (中文)
宋体, 四号, 图案: 清除(自动设置)

(预审稿)

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) Times New Roman, (中文)
宋体

(本稿完成日期: 2025-09-15)

删除[洋爸]: 讨论

删除[洋爸]: 27

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发布

删除[洋爸]: <sp>

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分: 标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。本文件参考 ISO 6987:2012《带圆角的可转位硬质材料嵌件 带有部分圆柱形固定孔—尺寸》起草, 一致性程度为非等效采用。

本文件代替 GB/T 2080-2007《带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸》。本文件与 GB/T 2080-2007 相比, 主要有如下变动:

- a) 增加了三种刀片类型 (见3);
- b) 增加了标引序号说明 (见图1-图12);
- c) 增加了带有11°法后角、55°刀尖角的菱形刀片的尺寸及允许偏差的规定 (见7.7);
- d) 增加了带有11°法后角、35°刀尖角的菱形刀片的尺寸及允许偏差的规定 (见7.8);
- e) 增加了带有15°法后角、圆形刀片的尺寸及允许偏差的规定 (见7.9);
- f) 增加了刀片后角的允许偏差±30' (见图3-图8, 图12, 表9-表11);
- g) 附录A补充了增加类型的尺寸允许偏差 (见A.1-A.2);
- h) 附录C补充了增加类型的尺寸范围 (见C.5);
- i) 附录D更改为文件指定的代号与ISO 13399系列确定的首选代号之间的对应关系;
- j) 更新了参考资料;

本文件的附录A、附录B、附录C为规范性附录, 附录D为资料性附录。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会 (SAC/TC 243) 归口。

本文件由XXXXXXXXXXXX负责起草。

本文件主要起草人: XXXXXXXXXXXX

本文件所代替文件的历次版本发布情况为:

—GB/T 2080—1980、GB/T 2080—1987、GB/T 2080—2007。

带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸

1 范围

本文件规定了带圆角、沉孔固定的硬质合金可转位刀片的类型、互换性、型号和标志、测量、推荐尺寸。

删除[wumin]: 标准

本文件适用于通过沉头螺钉固定或其他方式（如插销固定）安装在车削、钻削工具上的，带有圆角的、沉孔固定的硬质合金可转位刀片。

删除[wumin]: 标准

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GB/T 2075 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；

GB/T 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则。

删除[wumin]: 下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

3 刀片类型

本文件中包含的硬质合金可转位刀片有以下几种类型：

- TC：带有7°法后角的正三角形刀片；
- TP：带有11°法后角的正三角形刀片；
- SC：带有7°法后角的正方形刀片；
- SP：带有11°法后角的正方形刀片；
- CC：带有7°法后角、80°刀尖角的菱形刀片；
- CP：带有11°法后角、80°刀尖角的菱形刀片；
- DC：带有7°法后角、55°刀尖角的菱形刀片；
- DP：带有11°法后角、55°刀尖角的菱形刀片；
- VB：带有5°法后角、35°刀尖角的菱形刀片；
- VC：带有7°法后角、35°刀尖角的菱形刀片；
- VP：带有11°法后角、35°刀尖角的菱形刀片；
- RC：带有7°法后角的圆形刀片；
- RP：带有11°法后角的圆形刀片；
- RD：带有15°法后角的圆形刀片；
- WC：带有7°法后角、80°刀尖角的六边形刀片；

删除[wumin]: (ISO 513:2004, IDT)

删除[wumin]: (ISO 1832:2017, IDT)

删除[wumin]: 标准

本文件中包含的可转位刀片可以带断屑槽（用符号T表示），也可以不带断屑槽（用符号W表示）。

删除[wumin]: 标准

本文件没有规定断屑槽的形状和尺寸，因此，如有必要，可以附示意图或加以说明。

表C.1至表C.5给出了刀片尺寸的范围。

删除[wumin]: 标准

4 互换性

4.1 尺寸及允许偏差

本文件中所包含的硬质合金可转位刀片应符合GB/T 2076-2021中M级尺寸允许偏差，其中DP、VP及部分VC型刀片应符合GB/T 2076-2021中G级尺寸允许偏差。

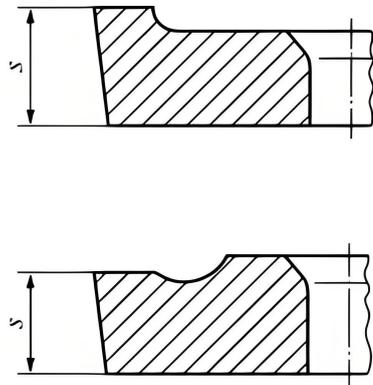
删除[wumin]: 标准

附录A给出了符合GB/T 2076-2021中的M级尺寸和G级尺寸允许偏差值。

孔的尺寸及允许偏差应符合表1的规定，刀片尺寸应符合表3至表12中的规定。

4.2 带断屑槽刀片的厚度

带断屑槽刀片的厚度是指刀片尖角处的切削刃与相对的刀片的支撑面之间的距离 s 。如图1所示。



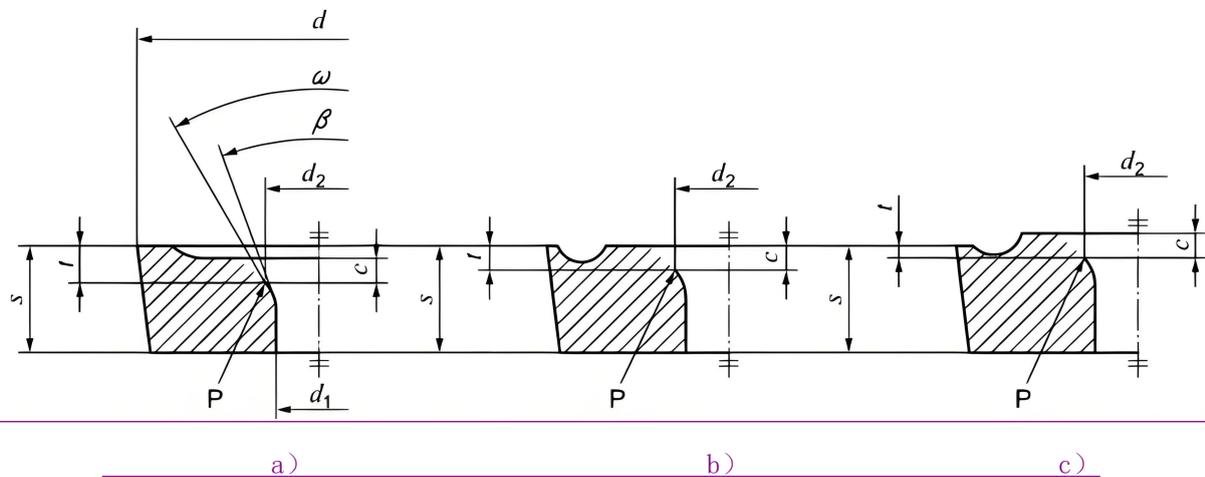
标引序号说明:

s —刀片厚度;

图1 带断屑槽刀片的厚度

4.3 固定孔

4.3.1 为了保证刀片的可换性，使用锥度角为 40° 或 60° 的沉头螺钉，刀片上的固定孔采用沉孔，即部分为圆柱形，其尺寸与刀片的内切圆直径有关。图2和表1给出的是固定孔的相关尺寸。



标引序号说明:

d —刀片内切圆直径;

d_1 —刀片孔的圆柱部分直径;

d_2 —刀片孔P点处的直径;

s —刀片厚度;

t —刀片尖角处切削刃至P点的厚度;

c —刀片上端面至P点的厚度;

β —螺钉的锥度角;

ω —刀片孔P点处的切线理论锥度角;

P —刀片孔的圆弧部分最高处。

图2 刀片的固定孔

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端:(无框线)

设置格式[洋爸]: 字体: 小五, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

表1 刀片孔的尺寸

单位为毫米

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

d	刀片形状	T、S、C、D、V、W	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4	—
		R	—	—	6	8	10/12	—	16	20	25	32
d ₁ JS13			2.15	2.5	2.8	3.4	4.4	5.5	5.5	6.5	8.6	8.6
d ₂ JS13			2.7	3.3	3.75	4.5	6	7.5	7.5	9	12	12

4.3.2 P点的位置，由直径d₂（具体参见表1），从刀片尖角处切削刃测量的t和从上端面处测量的c确定。

4.3.3 t和c有一定的范围，应分别满足：

$$0.05d_1 \leq t \leq 0.3d_1 \text{ 和 } 0.15d_1 \leq c \leq 0.3d_1$$

4.3.4 应注意有以下三种情况：

- 上端面低于切削刃的刀片，参见图2a)；
- 上端面与切削刃齐平的刀片，参见图2b)；
- 上端面高于切削刃的刀片，参见图2c)。

4.3.5 t和c的尺寸应能满足4.3.4中的所有情况。

4.3.6 孔的圆柱部分直径d₁尺寸应符合表1的规定。

4.3.7 d₁和P之间的轮廓由制造商决定，但应满足下述要求：

- 应能使用锥度角为β角40°~60°之间的沉头螺钉；
- P点的切线理论锥度角ω≥65°；
- 带有锥度角为40°的螺钉的接触线与带有锥度角为60°的螺钉的接触线之间的距离应尽可能小。

4.3.8 P点之上的轮廓由制造商决定。

5 型号和标志

5.1 型号

本文件包含的硬质合金可转位刀片的型号应符合GB/T 2076的规定。

除刀片型号外，可以增加下列一条或两条信息：

- 遵循GB/T 2075（ISO 513）的用途分组代号；
- 硬质合金材料牌号（由制造商决定）。

5.2 标志

刀片上应标注下列符号（除非刀片过小无法标注）。

- 用途分组代号，或硬质合金材料牌号（如刀片够大也可以两个同时标注）。

6 测量

刀片m值的测量方法应符合附录B的规定。

7 推荐尺寸

表3至表12给出了常用的刀片尺寸。通常它们是首选尺寸。当需要其他尺寸的刀片时，应符合附录C的规定。

注：m值由刀尖圆角半径r_s的精确值计算得出。r_s应符合表2的规定，精确到小数点后第三位。

表2 刀尖圆角半径r_s的精确值

r _s 代号	02	04	08	12	16	20	24	32
r _s 的确切值	0.203 2 ^a	0.397	0.794	1.191	1.588	1.984	2.381	3.175

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

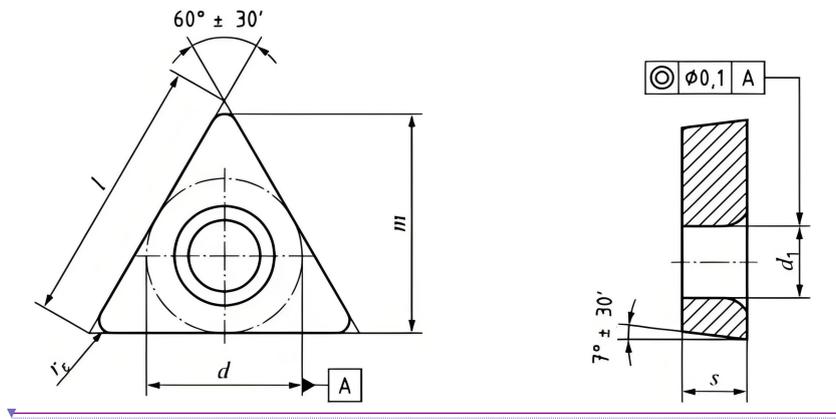
设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

mm									
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--

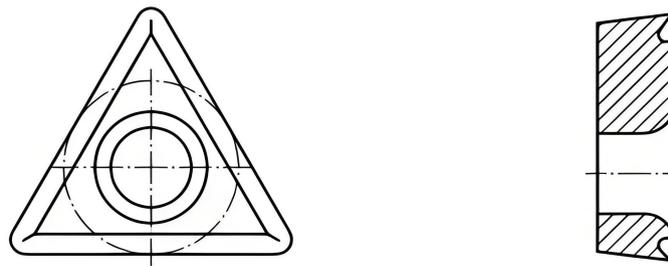
^a 精确到小数点后第四位数。

7.1 带有7°法后角的正三角形刀片 (TC)

带7°法后角的正三角形刀片如图3所示, 主要尺寸及允许偏差应符合表3的规定。



a) TCMW (不带断屑槽)



b) TCMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l——刀片切削刃长;

d——刀片内切圆直径;

d_f——刀片孔的圆柱部分直径;

s——刀片厚度;

m——刀片*m*值;

r_s——刀片刀尖圆角半径。

图3 带有7°法后角的正三角形刀片

表3 带有7°法后角的正三角形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		<i>l</i> ≈	<i>d</i> ^a	<i>s</i> ^a	<i>m</i> ^a	<i>r_s</i> ±0.1	<i>d_f</i> JS13
TCMW090204	TCMT090204	9.6	5.56	2.38	7.943	0.4	2.5
TCMW110202	TCMT110202	11	6.35		9.322	0.2	2.8
TCMW110204	TCMT110204			9.128	0.4		
TCMW130304	TCMT130304	13.6	7.94	3.18	11.51	0.4	3.4
TCMW130308	TCMT130308				11.113	0.8	
TCMW16T304	TCMT16T304	16.5	9.525	3.97	13.891	0.4	4.4

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

删除[洋爸]: ^

设置格式[洋爸]: 字体: 小四, 字体颜色: 自动设置, 上标

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

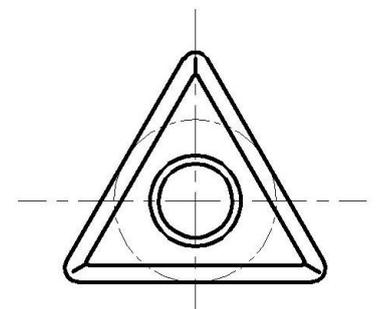
删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) 宋体, (中文) 宋体

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: S

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, (中文) 中文(简体)

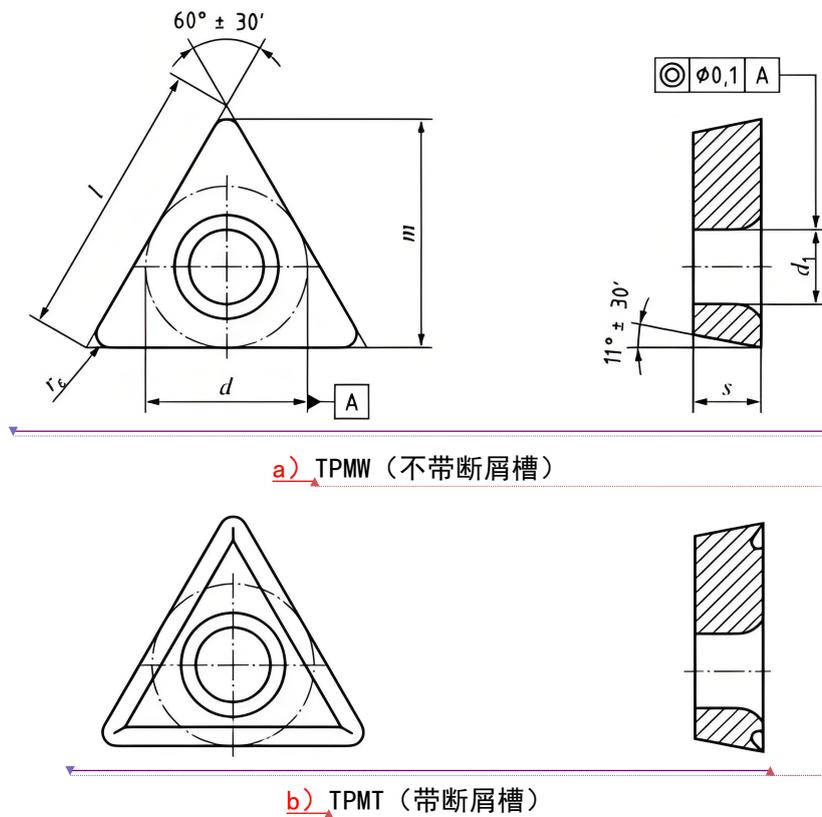
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

TCMW16T308	TCMT16T308				13.494	0.8	
TCMW16T312	TCMT16T312				13.097	1.2	
TCMW220404	TCMT220404	22	12.7	4.76	18.653	0.4	5.5
TCMW220408	TCMT220408				18.256	0.8	
TCMW220412	TCMT220412				17.859	1.2	
TCMW220416	TCMT220416				17.463	1.6	

^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.2 带有 11°法后角的正三角形刀片 (TP)

带11°法后角的正三角形刀片如图4所示, 主要尺寸及允许偏差应符合表4的规定。



a) TPMW (不带断屑槽)

b) TPMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l —刀片切削刃长;

d —刀片内切圆直径;

d_1 —刀片孔的圆柱部分直径;

s —刀片厚度;

m —刀片 m 值;

r_e —刀片刀尖圆角半径。

图4 带有 11°法后角的正三角形刀片

表4 带有 11°法后角的正三角形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		l	d^a	s^a	m^a	r_e	d_1
		\approx				± 0.1	JS13
TPMW090202	TPMT090202	9.6	5.56	2.38	8.131	0.2	2.5
TPMW090204	TPMT090204				7.943		

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 左, 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, ☰

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

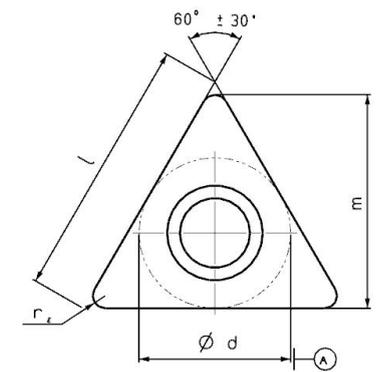
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

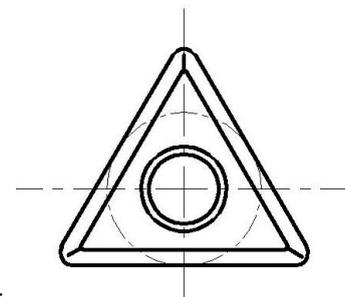
删除[洋爸]: , 见附录 A



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: S

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

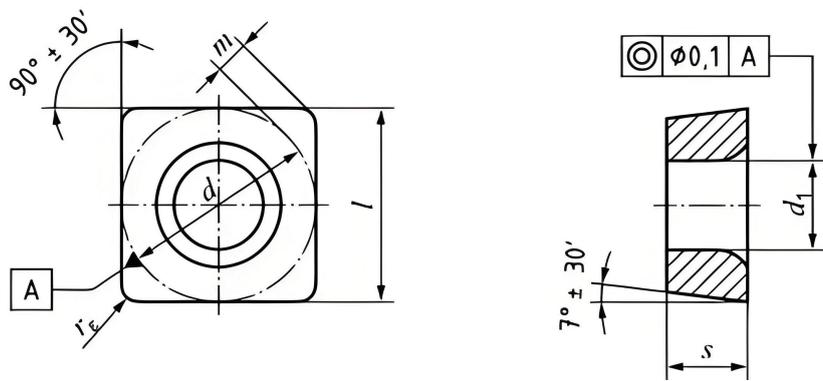
设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

TPMW110202	TPMT110202	11	6.35		9.322	0.2	2.8
TPMW110204	TPMT110204				9.128	0.4	
TPMW130304	TPMT130304	13.6	7.94	3.18	11.51	0.4	3.4
TPMW130308	TPMT130308				11.113	0.8	
TPMW16T304	TPMT16T304	16.5	9.525	3.97	13.891	0.4	4.4
TPMW16T308	TPMT16T308				13.494	0.8	

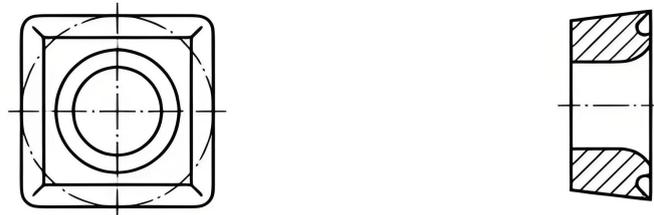
^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.3 带有7°法后角的正方形刀片 (SC)

带有7°法后角的正方形刀片如图5所示, 主要尺寸及允许偏差应符合表5的规定。



a) SCMW (不带断屑槽)



b) SCMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l —刀片切削刃长;

d —刀片内切圆直径;

d_1 —刀片孔的圆柱部分直径;

s —刀片厚度;

m —刀片 m 值;

r_c —刀片刀尖圆角半径。

图5 带有7°法后角的正方形刀片
表5 带有7°法后角的正方形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		d^a	s^a	m^a	r_c^a	d_1^a
					± 0.1	JS13
SCMW09T304	SCMT09T304	9.525	3.97	1.808	0.4	4.4
SCMW09T308	SCMT09T308			1.644	0.8	
SCMW120404	SCMT120404	12.7	4.76	2.466	0.4	5.5

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

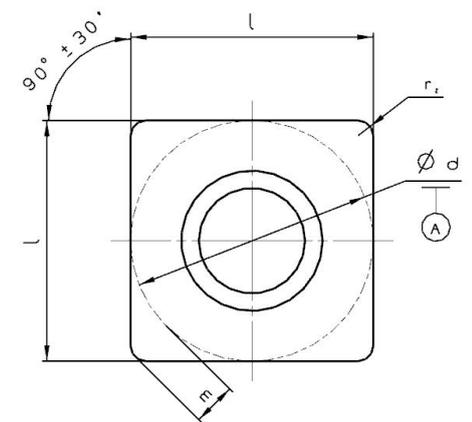
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

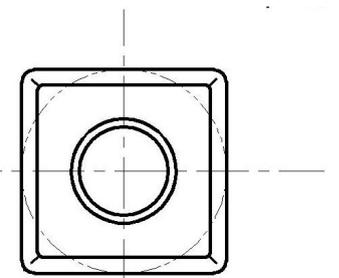
删除[洋爸]: , 见附录 A



删除[fei]:

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: S

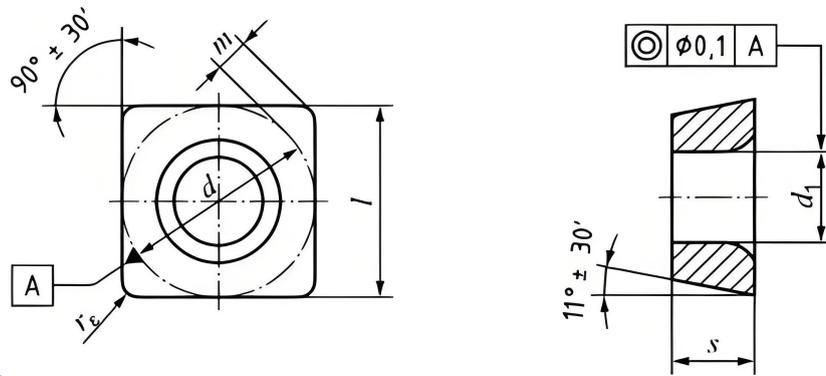
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

SCMW120408	SCMT120408			2.301	0.8	
SCMW120412	SCMT120412			2.137	1.2	
SCMW150512	SCMT150512	15.875	5.56	2.795	1.2	5.5
SCMW150516	SCMT150516			2.63	1.6	
SCMW190612	SCMT190612	19.05	6.35	3.452	1.2	6.5
SCMW190616	SCMT190616			3.288	1.6	
SCMW190624	SCMT190624			2.959	2.4	

^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.4 带有 11°法后角的正方形刀片 (SP)

带有11°法后角的正方形刀片如图6所示，主要尺寸及允许偏差应符合表6的规定。



a) SPMW (不带断屑槽)



b) SPMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l ——刀片切削刃长;

d ——刀片内切圆直径;

d_1 ——刀片孔的圆柱部分直径;

s ——刀片厚度;

m ——刀片m值;

r_c ——刀片刀尖圆角半径。

图6 带有 11°法后角的正方形刀片

表6 带有 11°法后角的正方形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		d^a	s^a	m^a	r_c	d_1
					± 0.1	JS13
SPMW090304	SPMT090304	9.525	3.18	1.808	0.4	4.4

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

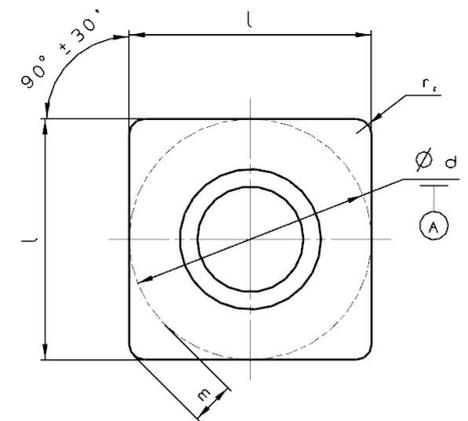
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

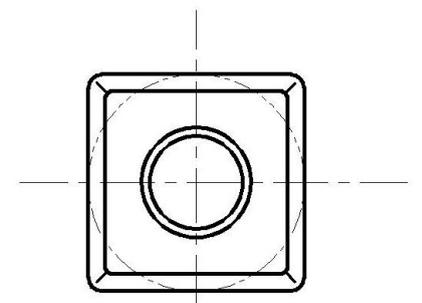
删除[洋爸]: , 见附录 A



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: S

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

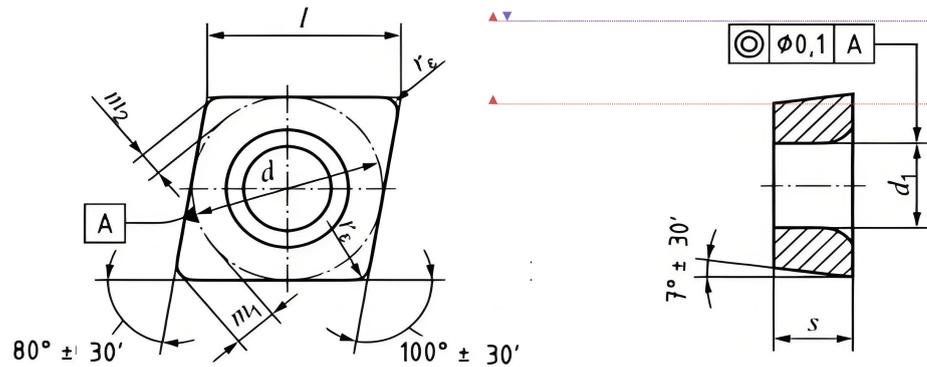
GB/T 2080—xxxx

SPMW090308	SPMT090308			1.644	0.8	
SPMW09T304	SPMT09T304	9.525	3.97	1.808	0.4	4.4
SPMW09T308	SPMT09T308			1.644	0.8	

^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.5 带有7°法后角、80°刀尖角的菱形刀片 (CC)

带有7°法后角、80°刀尖角的菱形刀片如图7所示，主要尺寸及允许偏差应符合表7的规定。



a) CCMW (不带断屑槽)



b) CCMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l ——刀片切削刃长;

d ——刀片内切圆直径;

d_1 ——刀片孔的圆柱部分直径;

s ——刀片厚度;

m_1 ——刀片锐角 m 值;

m_2 ——刀片钝角 m 值;

r_t ——刀片刀尖圆角半径。

图7 带有7°法后角、80°刀尖角的菱形刀片

表7 带有7°法后角、80°刀尖角的菱形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		l	d	s	m_1	m_2	r_t	d_1
		≈					±0.1	JS13
CCMW060202	CCMT060202	6.4	6.35	2.38	1.652	0.908	0.2	2.8
CCMW060204	CCMT060204				1.544	0.848	0.4	
CCMW080304	CCMT080304	8.1	7.94	3.18	1.986	1.091	0.4	3.4
CCMW080308	CCMT080308				1.765	0.97	0.8	
CCMW09T304	CCMT09T304	9.7	9.525	3.97	2.426	1.333	0.4	4.4
CCMW09T308	CCMT09T308				2.206	1.212	0.8	
CCMW120404	CCMT120404	12.9	12.7	4.76	3.308	1.818	0.4	5.5

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

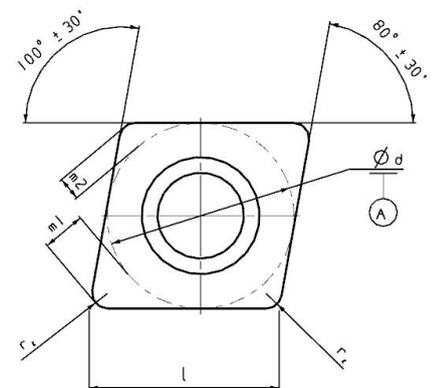
设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: , 见附录 A

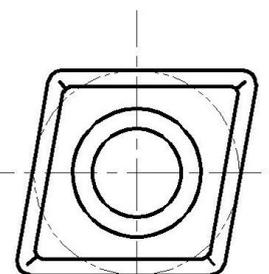
设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

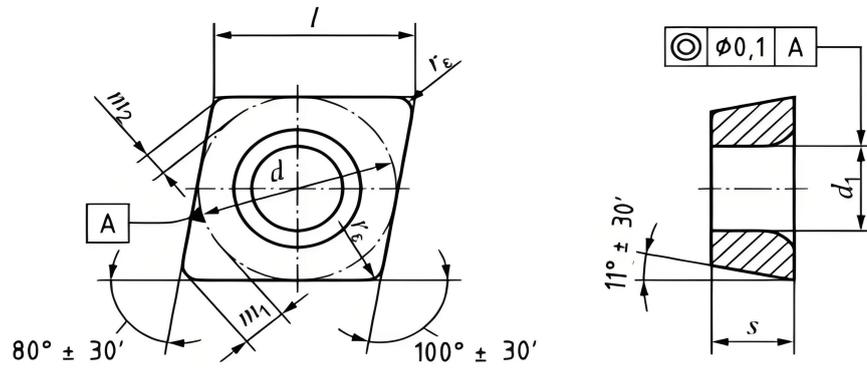
删除[洋爸]: 度

CCMW120408	CCMT120408				3.088	1.697	0.8	
CCMW120412	CCMT120412				2.867	1.576	1.2	
CCMW160512	CCMT160512	16.1	15.875	5.56	3.749	2.061	1.2	5.5
CCMW160516	CCMT160516				3.529	1.939	1.6	
CCMW190612	CCMT190612	19.3	19.05	6.35	4.632	2.545	1.2	6.5
CCMW190616	CCMT190616				4.411	2.424	1.6	
CCMW190624	CCMT190624				3.97	2.182	2.4	

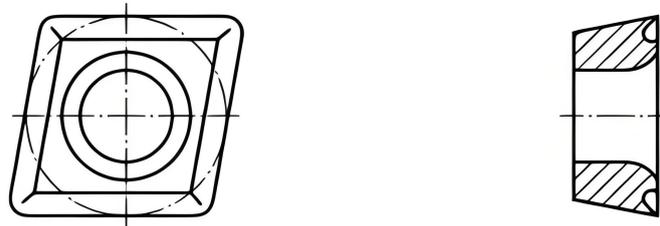
^a d 、 s 、 m_1 、 m_2 的允许偏差符合附录 A 的规定。

7.6 带有 11°法后角、80°刀尖角的菱形刀片 (CP)

带有 11°法后角、80°刀尖角的菱形刀片如图 8 所示, 主要尺寸及允许偏差应符合表 8 的规定。



a) CPMW (不带断屑槽)



b) CPMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l —刀片切削刃长;

d —刀片内切圆直径;

d_1 —刀片孔的圆柱部分直径;

s —刀片厚度;

m_1 —刀片锐角 m 值;

m_2 —刀片钝角 m 值;

r_k —刀片刀尖圆角半径。

图 8 带有 11°法后角、80°刀尖角的菱形刀片

表 8 带有 11°法后角、80°刀尖角的菱形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		l ≈	d^a	s^a	m_1^a	m_2^a	r_k ±0.1	d_1 JS13
CPMW04T102	CPMT04T102	4.8	4.76	1.98	1.21	0.665	0.2	2.15
CPMW04T104	CPMT04T104				1.102	0.606	0.4	
CPMW050202	CPMT050202	5.6	5.56	2.38	1.432	0.787	0.2	2.5

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

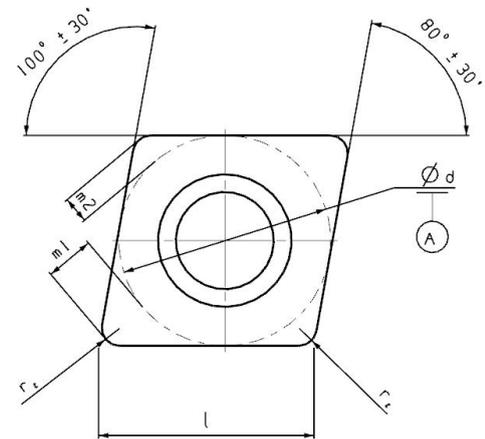
设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: , 见附录 A

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

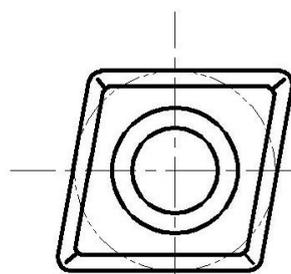


删除[fei]:

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

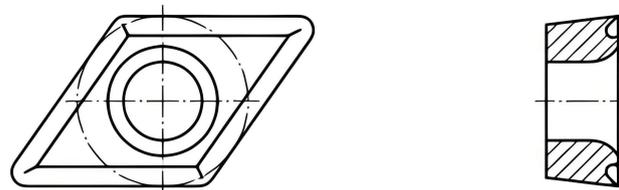
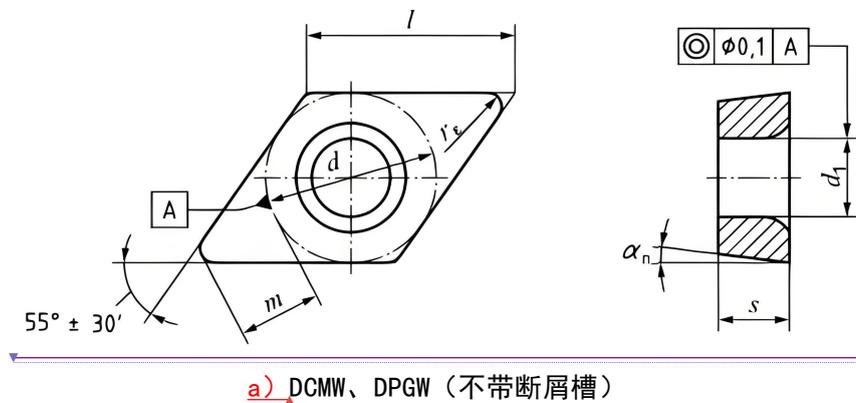
GB/T 2080—xxxx

CPMW050204	CPMT050204				1.324	0.728	0.4	
CPMW060202	CPMT060202	6.4	6.35	2.38	1.652	0.908	0.2	2.8
CPMW060204	CPMT060204				1.544	0.848	0.4	
CPMW080304	CPMT080304	8.1	7.94	3.18	1.986	1.091	0.4	3.4
CPMW080308	CPMT080308				1.765	0.97	0.8	
CPMW090304	CPMT090304	9.7	9.525	3.18	2.426	1.333	0.4	4.4
CPMW090308	CPMT090308				2.206	1.212	0.8	
CPMW09T304	CPMT09T304	9.7	9.525	3.97	2.426	1.333	0.4	4.4
CPMW09T308	CPMT09T308				2.206	1.212	0.8	

^a d 、 s 、 m 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.7 55°刀尖角的菱形刀片 (DC和DP)

55°刀尖角的菱形刀片如图9所示, 主要尺寸及允许偏差应符合表9的规定。



标引序号说明:

l —刀片切削刃长;

d —刀片内切圆直径;

d_1 —刀片孔的圆柱部分直径;

s —刀片厚度;

m —刀片 m 值;

r_s —刀片刀尖圆角半径;

α_n —刀片后角。

图9 55°刀尖角的菱形刀片
表9 55°刀尖角的菱形刀片尺寸

单位为毫米

刀片		l	d ^a	s ^a	m ^a	r_s	d_1	α_n
		\approx				± 0.1	JS13	$\pm 30'$
DCMW070202	DCMT070202	7.75	6.35	2.38	3.464	0.2	2.8	7°
DCMW070204	DCMT070204				3.238	0.4		

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

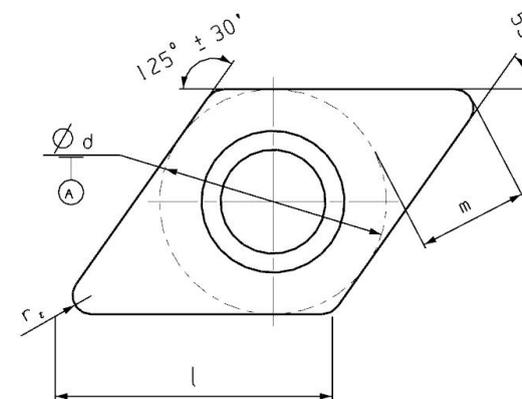
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

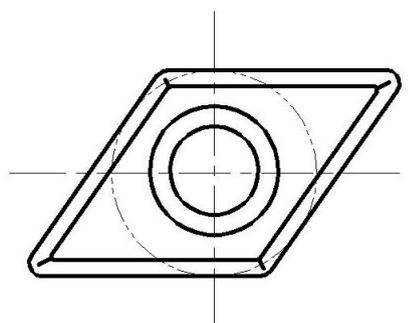
删除[洋爸]: , 见附录 A



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

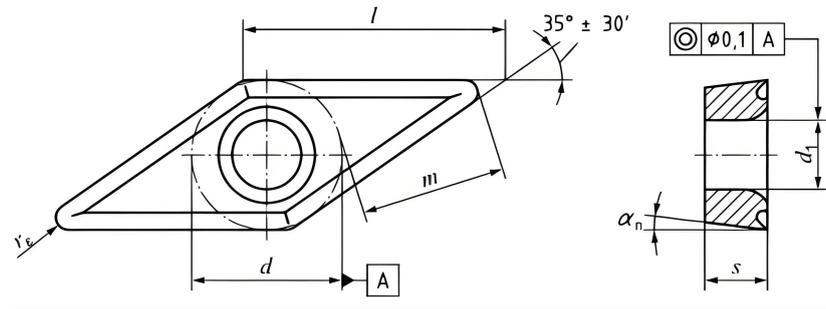
设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

DCMW11T304	DCMT11T304	11.6	9.525	3.97	5.089	0.4	4.4	11°
DCMW11T308	DCMT11T308				4.626	0.8		
DCMW11T312	DCMT11T312				4.164	1.2		
DCMW150404	DCMT150404	15.5	12.7	4.76	6.939	0.4	5.5	
DCMW150408	DCMT150408				6.477	0.8		
DCMW150412	DCMT150412				6.014	1.2		
DCMW150416	DCMT150416				5.552	1.6		
DPGW070202	DPGT070202	7.75	6.35	2.38	3.464	0.2	2.8	
DPGW070204	DPGT070204				3.238	0.4		
DPGW11T302	DPGT11T302	11.6	9.525	3.97	5.315	0.2	4.4	
DPGW11T304	DPGT11T304				5.089	0.4		
DPGW11T308	DPGT11T308				4.626	0.8		

^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.8 带有 35°刀尖角的菱形刀片 (VB、VC 和 VP)

带有 35°刀尖角的菱形刀片如图 10 所示，主要尺寸及允许偏差应符合表 10 的规定。



a) VBMT、VCGT、VCMT、VPGT (带断屑槽)

b) VBMT、VCGW、VCMW、VPGW (不带断屑槽)

标引序号说明:

l ——刀片切削刃长;

d ——刀片内切圆直径;

d_f ——刀片孔的圆柱部分直径;

s ——刀片厚度;

m ——刀片 m 值;

r_c ——刀片刀尖圆角半径;

a_n ——刀片后角。

图 10 带有 35°刀尖角的菱形刀片
表 10 带有 35°刀尖角的菱形刀片尺寸

单位为毫米

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: , 见附录 A

设置格式[fei]: 居中

设置格式[fei]: 左

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[fei]: 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米

带格式表格[fei]

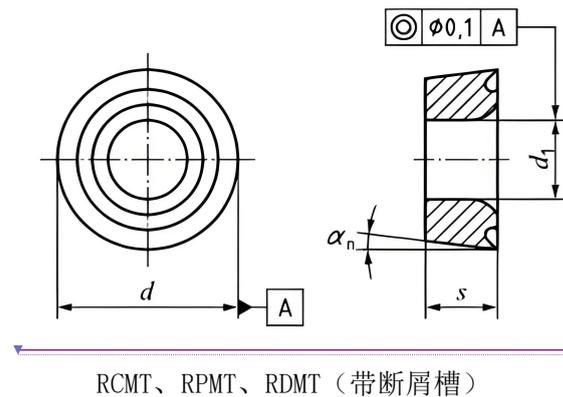
设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

刀片		l \approx	d^a	s^a	m^a	r_f ± 0.1	d_f JS13	a $\pm 30'$
VBMW110302	VBMT110302	11.1	6.35	3.18	6.911	0.2	2.8	5°
VBMW110304	VBMT110304				6.46	0.4		
VBMW160404	VBMT160404	16.6	9.525	4.76	10.152	0.4	4.4	
VBMW160408	VBMT160408				9.229	0.8		
VBMW160412	VBMT160412				8.306	1.2		
VCGW110304	VCGT110304	11.1	6.35	3.18	6.46	0.4	2.8	
VCMW110304	VCMT110304				6.46	0.4		
VCGW160404	VCGT160404	16.6	9.525	4.76	10.152	0.4	4.4	
VCGW160408	VCGT160408				9.229	0.8		
VCMW160404	VCMT160404				10.152	0.4		
VCMW160408	VCMT160408				9.229	0.8		
VPGW110302	VPGT110302	11.1	6.35	3.18	6.911	0.2	2.8	11°
VPGW110304	VPGT110304				6.46	0.4		

^a d 、 s 、 m 的允许偏差符合附录A的规定。

7.9 圆形刀片 (RC、RP 和 RD)

圆形刀片如图11所示，主要尺寸及允许偏差应符合表11的规定。



RCMT、RPMT、RDMT (带断屑槽)

标引序号说明:

d —刀片内切圆直径;

d_f —刀片孔的圆柱部分直径;

s —刀片厚度;

a_n —刀片后角。

图 11 圆形刀片

表 11 圆形刀片尺寸

单位为毫米

刀片	d^a	s^a	d_f JS13	a $\pm 30'$
RCMT0602M0	6	2.38	2.8	7°
RCMT0803M0	8	3.18	3.4	
RCMT10T3M0	10	3.97	4.4	
RCMT1204M0	12	4.76	4.4	
RCMT1605M0	16	5.56	5.5	
RCMT2006M0	20	6.35	6.5	

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: a_n

设置格式[洋爸]: 字体: (中文) 宋体, 小五, 非倾斜,

设置格式[洋爸]: 字体: (中文) 宋体, 小五, 倾斜, 字

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) 宋体, (中文) 宋体,

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

设置格式[洋爸]: 缩进: 左侧: 0 毫米, 左 0 字符, 首行

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

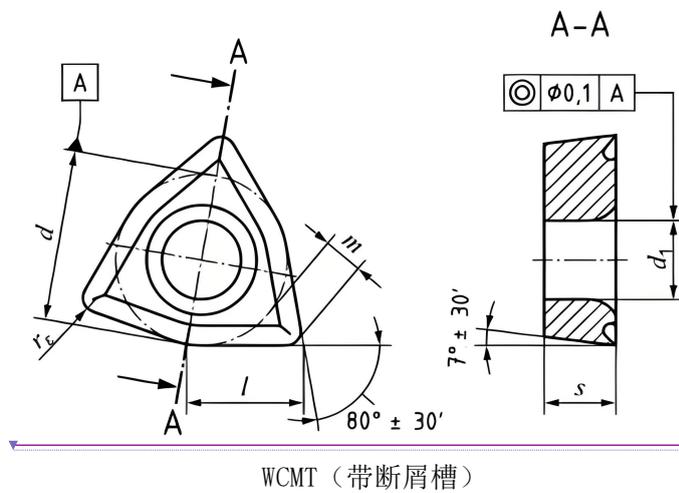
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

RCMT2507M0	25	7.94	8.6	11°
RCMT3209M0	32	9.52	8.6	
RPMT0803M0	8	3.18	3.4	
RPMT10T3M0	10	3.97	4.4	
RPMT1204M0	12	4.76	4.4	15°
RDMT10T3M0	10	3.97	4.4	
RDMT1204M0	12	4.76	4.4	
RDMT1605M0	16	5.56	5.5	

^a d 、 s 的允许偏差符合附录 A 的规定。

7.10 带有 7°法后角、80°刀尖角的六边形刀片 (WC)

带有 7°法后角、80°刀尖角的六边形刀片如图 12 所示，主要尺寸及允许偏差应符合表 12 的规定。



WCMT (带断屑槽)

标引序号说明:

l ——刀片切削刃长;

d ——刀片内切圆直径;

d_1 ——刀片孔的圆柱部分直径;

s ——刀片厚度;

m ——刀片 m 值;

r_c ——刀片刀尖圆角半径。

图 12 带有 7°法后角、80°刀尖角的六边形刀片

表 12 带有 7°法后角、80°刀尖角的六边形刀片尺寸

单位为毫米

刀片	l	d ^a	s ^a	m ^a	r_c	d
	≈				±0.1	JS13
WCMTL3T102	3.26	4.76	1.98	1.21	0.2	2.15
WCMTL3T104				1.102	0.4	
WCMT030202	3.8	5.56	2.38	1.432	0.2	2.5
WCMT030204				1.324	0.4	
WCMT040202	4.34	6.35	2.38	1.651	0.2	2.8
WCMT040204				1.544	0.4	
WCMT050304	5.43	7.94	3.18	1.986	0.4	3.4

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

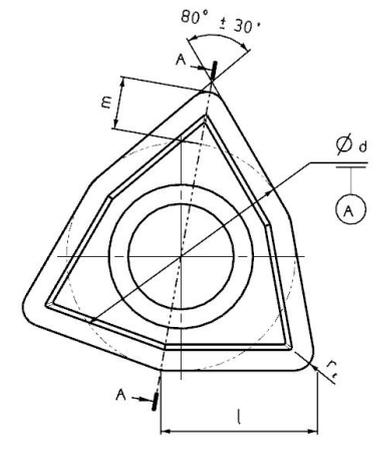
设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: , 见附录 A



删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: (中文) 宋体, 倾斜, 字体颜色: ...

设置格式[洋爸]: 字体: (默认) 宋体, (中文) 宋体, ...

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 非倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: *

WCMT050308				1.765	0.8	
WCMT06T304	6.52	9.525	3.97	2.426	0.4	4.4
WCMT06T308				2.205	0.8	
WCMT080408	8.69	12.7	4.76	3.087	0.8	5.5
WCMT080412				2.867	1.2	

^a *d*、*s*、*m*的允许偏差符合附录A的规定。

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端: (无框线)

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体: 小四

删除[洋爸]: *

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: GB/T 2076

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: , 见附录 A

附录 A
(规范性附录)

d、m、m1、m2 和 s 尺寸的允许偏差

d、m、m1、m2和s尺寸的允许偏差，应符合表A.1-A.2的规定。

A.1 符合 M 级尺寸的允许偏差

单位为毫米

刀片		M级尺寸允许偏差		
型号	d	d	m、m1和m2	s
CPM. . . T1. .	4.76	±0.05	±0.08	±0.05 ^a
CPM. 04. .				±0.13
WCM. L3. .				
TPM. . . 02. .	5.56	±0.05	±0.08	±0.05 ^a
CPM. . . 02. .				
RPM. . . 02. .			—	
TPM. 09. .			±0.08	±0.13
TCM. 09. .				
CPM. 05. .				
WCM. 03. .				
RCM. 06. .	6	±0.05	—	
RPM. 06. .				
TPM. 11. .	6.35	±0.05	±0.08	±0.13
TCM. 11. .				
CPM. 06. .				
CCM. 06. .			±0.11	
WCM. 04. .				
DCM. 07. .			±0.16	
VBM. 11. .				
VCM. 11				
TPM. 13. .	7.94	±0.05	±0.08	
TCM. 13. .				
CPM. 08. .				
CCM. 08. .				
WCM. 05. .			—	
RPM. 07. .				
VCM. 13. .			±0.16	
RPM. 08. .	8	±0.05	—	
RCM. 08. .				

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, 英语(美国)

设置格式[wumin]: 段, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米, 制表位: 不在 30.5 字符

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, 英语(美国)

删除[洋爸]: , 来源自GB/T 2076-2021

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, 英语(美国)

删除[wumin]: (引用自 GB/T 2076)

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[wumin]:

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

A.1 符合 M 级尺寸的允许偏差 (续)

单位为毫米

刀片		M级尺寸允许偏差					
型号	d	d	m 、 m 和 m	s			
TPM. 16..	9.525	±0.05	±0.08	±0.13			
TCM. 16..							
SPM. 09..							
SCM. 09..							
CPM. 09..							
CCM. 09..							
WCM. 06..							
DCM. 11..			±0.11				
RPM. 09..			—				
VBM. 16..			±0.16				
VCM. 16..							
RPM. 10..	10	±0.05	—				
RCM. 10..							
RDM. 10.. MO							
RPM. 12.. MO	12	±0.08	—				
RCM. 12..							
RDM. 12.. MO							
TCM. 22..	12.7	±0.08	±0.13				
SPM. 12..							
SCM. 12..							
CPM. 12..							
CCM. 12..							
WCM. 08..							
DCM. 15..			±0.15				
RPM. 12.. 00			—				
SCM. 15..			15.875		±0.15	±0.15	
CCM. 16..							
RCM. 16..	16	±0.1	—				
RDM. 16.. MO							
SCM. 19..	19.05	±0.15	±0.15				
CCM. 19..							
RCM. 20..	20	±0.13	—				
RCM. 25..	25						
RCM. 32..	32						
^a : 未包含在GB/T 2076中。							

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端: (无框线)

删除[wumin]:

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, 下标

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置, 下标

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 小四, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

表 A.2 符合 G 级尺寸的允许偏差

单位为毫米

刀片		G级尺寸允许偏差		
型号	d	d	m 、 m 和 m	s
VCG. 11..	6.35	±0.025	±0.025	±0.13
VPG. 11..				
DPG. 07..	9.525	±0.025	±0.025	±0.13
VCG. 16..				
DPG. 11..				

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[wumin]:

删除[wumin]:

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 居中

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: VCG. 16..

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: DPG. 07..

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: 6.35

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: 9.525

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: DPG. 11..

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

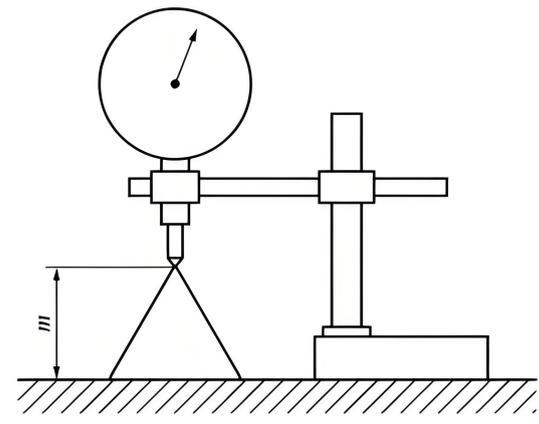
附录 B
(规范性附录)

m 尺寸的测量方法

m 尺寸的测量方法，应符合 B.1-B.5 的规定。

B.1 正三角形刀片

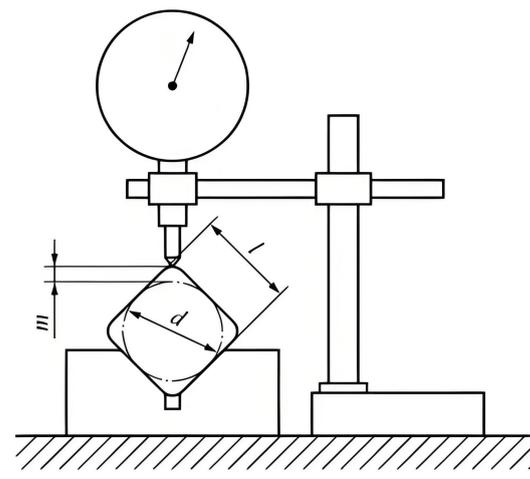
正三角形刀片的 m 尺寸是以正三角形的一边与所对角的关系来测量的。将刀片置于图 B.1 所示的平面上，测量前先用尺寸与 m 的基本尺寸相同的块规将千分表校准在零位上，当测量刀片时，就可在千分表上直接读出偏差。



B.1 正三角形刀片 m 尺寸的测量方法

B.2 正方形刀片

正方形刀片的 m 尺寸是借助于标准圆柱的直径来测量的。该圆柱的直径与刀片内切圆的基本尺寸 d 相同。将刀片置于图 B.2 所示的 90° 的 V 形块上，测量前先将标准圆柱置于 90° V 形块上，再在其上加一尺寸与 m 的基本尺寸相同的块规，将千分表校准在零位上。当测量刀片时，就可在千分表上直接读出偏差。标准圆柱的直径偏差为 ±0.002mm。



B.2 正方形刀片 m 尺寸的测量方法

B.3 菱形刀片

菱形刀片的 m、m1、m2 尺寸是借助于标准圆柱的直径来测量的。该圆柱的直径与刀片内切圆的基本尺寸 d 相同。将刀片置于图 B.3 所示的 35°、55°、80° 或 100° 的 V 形块上。测量前先将标准圆柱置于相

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[wumin]: 段, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米, 制表

删除[fei]:

设置格式[fei]: 左, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米

删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[fei]:

设置格式[fei]: 左, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

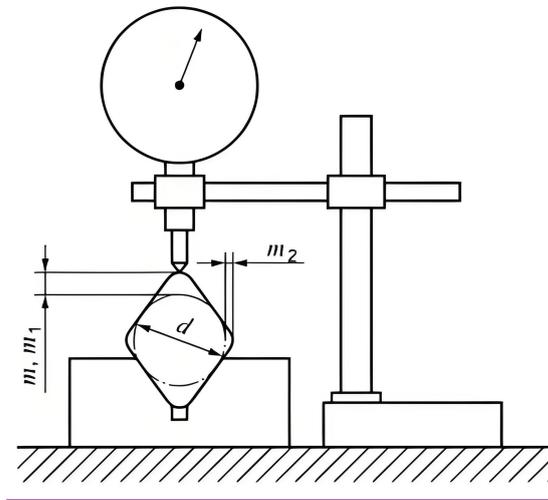
删除[fei]:

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

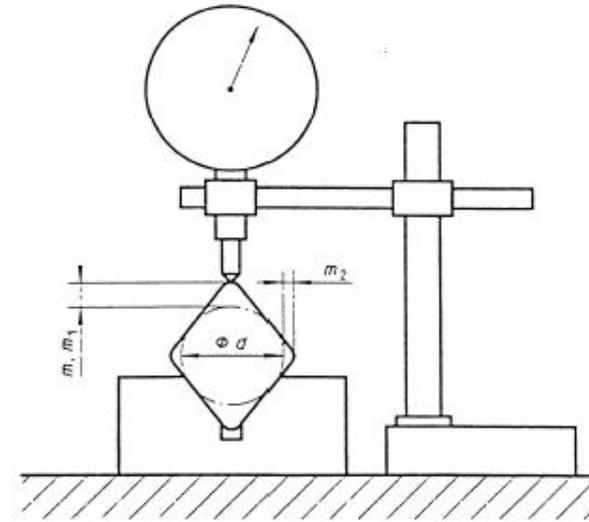
应V形块上，再在其上加一尺寸与 m 、 m_1 、 m_2 的基本尺寸相同的块规，将千分表校准在零位上。当测量刀片时，就可以在千分表上直接读出偏差。标准圆柱的直径偏差为 $\pm 0.002\text{mm}$ 。

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

删除[fei]:



B.3 菱形刀片 m 尺寸的测量方法



设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

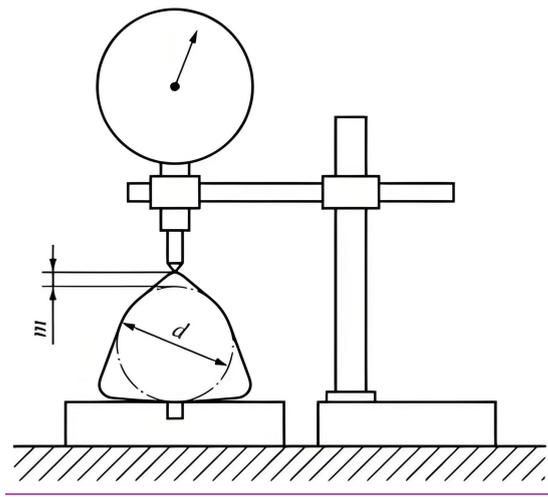
B.4 圆形刀片

采用千分尺或类似装置测量圆形刀片的直径 d 。

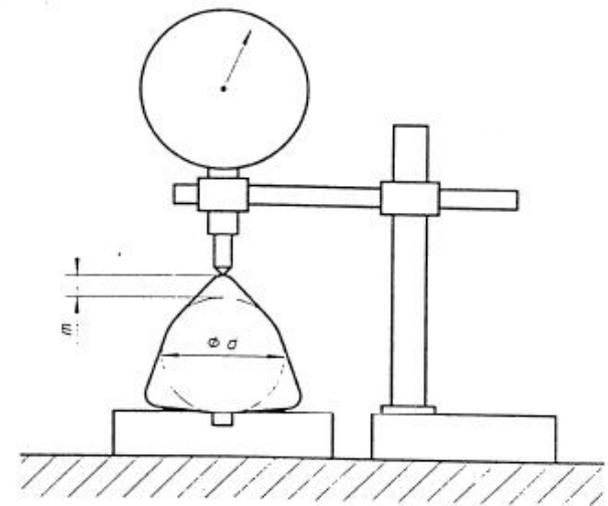
B.5 六边形刀片

六边形刀片的 m 尺寸是借助于标准圆柱的直径来测定的。该圆柱的直径与刀片内切圆的基本尺寸 d 相同。将刀片置于图B.4所示的台面上，测量前先将标准圆柱置于相应V形块上，再在其上加一尺寸与 m 的基本尺寸相同的块规，将千分表校准在零位上。当测量刀片时，就可以在千分表上直接读出偏差。标准圆柱的直径偏差为 $\pm 0.002\text{mm}$ 。

删除[fei]:



B.4 六边形刀片 m 尺寸的测量方法



设置格式[fei]: 左, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

附录 C
(规范性附录)

尺寸范围

尺寸范围，应符合表C.1-C.5的规定。

C.1

单位为毫米

d	不带断屑槽 (W)							单面带断屑槽 (T)						
	型号	刀尖圆弧半径 r_x						型号	刀尖圆弧半径 r_x					
		$\frac{d}{2}$	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6		$\frac{d}{2}$	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6
5.56	TPMW 0902		+	+				TPMT 0902		+	+			
6.35	TPMW 1102		+	+				TPMT 1102		+	+			
	TPMW 1103							TPMT 1103						
	DPGW 0702		+	+				DPGT 0702		+	+			
	VPGW 1103		+	+				VPGT 1103		+	+			
7.94	TPMW 1303			+	+			TPMT 1303			+	+		
9.525	TPMW 16T3			+	+			TPMT 16T3			+	+		
	DPGW 11T3		+	+	+			DPGT 11T3		+	+	+		
12.7	TPMW 2204							TPMT 2204						
9.525	SPMW 0903			+	+			SPMT 0903			+	+		
	SPMW 09T3			+	+			SPMT 09T3			+	+		
12.7	SPMW 1204							SPMT 1204						
4.76	CPMW 04T1		+	+				CPMT 04T1		+	+			
5.56	CPMW 0502		+	+				CPMT 0502		+	+			
6.35	CPMW 0602		+	+				CPMT 0602		+	+			
7.94	CPMW 0803			+	+			CPMT 0803			+	+		
9.525	CPMW 0903			+	+			CPMT 0903			+	+		
	CPMW 09T3			+	+			CPMT 09T3			+	+		
12.7	CPMW 1204							CPMT 1204						
7.94	RPMW 070300							RPMT 070300						
9.525	RPMW 09T300							RPMT 09T300						
12.7	RPMW 120400							RPMT 120400						
6	RPMW 0602M0							RPMT 0602M0						
8	RPMW 0803M0							RPMT 0803M0	+					
10	RPMW 10T3M0							RPMT 10T3M0	+					
12	RPMW 1204M0							RPMT 1204M0						

+ : 常用规格

非阴影部分: 非常用规格

阴影部分: 不推荐

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端:(无框线)

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[wumin]: 段, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米, 制表位: 不在 30.5 字符

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 左

删除[洋爸]:

+

本标准文件的首选推荐。

非阴影部分, 第二推荐, 本标准文件未包含。

阴影部分, 不推荐。

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

C.2

单位为毫米

d	不带断屑槽 (A)								单面带断屑槽 (M)							
	型号	刀尖圆弧半径 r_n							型号	刀尖圆弧半径 r_n						
		$\frac{d}{2}$	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4		$\frac{d}{2}$	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4
5.56	TCMW 0902		+						TCMT 0902		+					
6.35	TCMW 1102		+	+					TCMT 1102		+	+				
	TCMW 1103								TCMT 1103							
7.94	TCMW 1303			+	+				TCMT 1303			+	+			
9.525	TCMW 16T3			+	+	+			TCMT 16T3			+	+	+		
12.7	TCMW 2204			+	+	+	+		TCMT 2204			+	+	+	+	
9.525	SCMW 09T3			+	+				SCMT 09T3			+	+			
12.7	SCMW 1204			+	+	+			SCMT 1204			+	+	+		
15.875	SCMW 1505					+	+		SCMT 1505					+	+	+
19.05	SCMW 1906					+	+	+	SCMT 1906					+	+	+
25.4	SCMW 2507								SCMT 2507							
6.35	CCMW 0602		+	+					CCMT 0602		+	+				
7.94	CCMW 0803			+	+				CCMT 0803			+	+			
9.525	CCMW 09T3			+	+				CCMT 09T3			+	+			
12.7	CCMW 1204			+	+	+			CCMT 1204			+	+	+		
15.875	CCMW 1605					+	+		CCMT 1605					+	+	
19.05	CCMW 1906					+	+	+	CCMT 1906					+	+	+
6.35	DCMW 0702		+	+					DCMT 0702		+	+				
7.94	DCMW 0903								DCMT 0903							
9.525	DCMW 11T3			+	+	+			DCMT 11T3			+	+	+		
12.7	DCMW 1504			+	+	+	+		DCMT 1504			+	+	+	+	
15.875	DCMW 1905								DCMT 1905							
6	RCMW 0602M0								RCMT 0602M0	+						
8	RCMW 0803M0								RCMT 0803M0	+						
10	RCMW 10T3M0								RCMT 10T3M0	+						
12	RCMW 1204M0								RCMT 1204M0	+						
16	RCMW 1605M0								RCMT 1605M0	+						
20	RCMW 2006M0								RCMT 2006M0	+						
25	RCMW 2507M0								RCMT 2507M0	+						
32	RCMW 3209M0								RCMT 3209M0	+						

+ : 常用规格
 非阴影部分: 非常用规格
 阴影部分: 不推荐

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 左, 缩进: 首行缩进: 0 字符

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: +

本标准文件的首选推荐 (见表2至表6)。

非阴影部分, 第二推荐, 本标准文件未包含。

阴影部分, 不推荐。

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

C.3

单位为毫米

d	单面带断屑槽 (M)				
	型号	刀尖圆弧半径 r_c			
		0.2	0.4	0.8	1.2
4.76	WCMT L3T1	+	+		
5.56	WCMT 0302	+	+		
6.35	WCMT 0402	+	+		
7.94	WCMT 0503		+	+	
9.525	WCMT 06T3		+	+	
12.7	WCMT 0804			+	+

+ : 常用规格
非阴影部分: 非常用规格

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端:(无框线)

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 左

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

C.4

单位为毫米

d	型号	G 级公差				M 级公差			
		刀尖圆弧半径 r_c				刀尖圆弧半径 r_c			
		0.2	0.4	0.8	1.2	0.2	0.4	0.8	1.2
6.35	VBMW 1103、VBMT 1103					+	+		
9.525	VBMW 1604、VBMT 1604						+	+	+
6.35	VCGW 1103、VCGT 1103 VCMW 1103、VCMT 1103		+				+		
7.94	VCGW 13T3、VCGT 13T3 VCMW 13T3、VCMT 13T3								
9.525	VCGW 1604、VCGT 1604 VCMW 1604、VCMT 1604		+	+			+	+	

+ : 常用规格
非阴影部分: 非常用规格
阴影部分: 不推荐

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

带格式表格[洋爸]

设置格式[洋爸]: 左

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: A

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: M

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 左

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

删除[洋爸]: +

本标准文件的首选推荐。

C.5

单位为毫米

d	型号	不带断屑槽 (W)	单面带断屑槽 (T)
		$\frac{d}{2}$	$\frac{d}{2}$
10	RDMW 10T3MO、RDMT 10T3MO		+
12	RDMW 1204MO、RDMT 1204MO		+
16	RDMW 1605MO、RDMT 1605MO		+

+ : 常用规格
非阴影部分: 非常用规格

删除[洋爸]: +

设置格式[洋爸]: 缩进: 首行缩进: 0 字符

附录 D
(资料性附录)

本文件指定的代号与ISO 13399系列确定的首选代号之间的对应关系，见表D.1。

表 D.1

本文件中的代号	参见本文件	ISO 13399 系列中的属性名称	ISO 13399 系列中的代号	参见 ISO 13399 系列
—	条款 3	刀片形状代号	SC	ISO/TS 13399-2 71CE7A9F0C79F
d	表 2, 3, 4, 5, 6, 7	内切圆直径	IC	ISO/TS 13399-2 71CE7A96D9F7D
d	表 2, 3, 4, 5, 6, 7	固定孔直径	D1	ISO/TS 13399-2 71CE7A968C8FE
l	表 2, 3, 4, 5, 6, 7	切削刃长度	L	ISO/TS 13399-2 71DD6C95DA49B
m	表 2, 3, 5, 6, 7	m 尺寸	M	ISO/TS 13399-2 71CE7AA0972DB
m_1	表 4	m1 尺寸	M	ISO/TS 13399-2 71CE7AA0972DB
m_2	表 4	m2 尺寸	M2	ISO/TS 13399-2 71CE7AA05C819
r_c	表 2, 3, 4, 5, 6, 7	刀尖圆弧半径	RE	ISO/TS 13399-2 71DD6C8ACA503
s	表 2, 3, 4, 5, 6, 7	刀片厚度	S	ISO/TS 13399-2 71CE7A9F5308C

设置格式[洋爸]: 边框: 底端: (无框线)

设置格式[wumin]: 段, 缩进: 首行缩进: 7.4 毫米, 制表位: 不在 30.5 字符

设置格式[洋爸]: 字体: 倾斜, 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

参考资料

[1] ISO 883, Indexable hardmetal(carbide) inserts with rounded corners, without fixing hole — Dimensions

[2] ISO 3364, Indexable hardmetal(carbide) inserts with rounded corners, with cylindrical fixing hole — Dimensions

[3] ISO 3365, Indexable hardmetal(carbide) inserts with wiper edges, without fixing hole — Dimensions

[4] ISO 13399(all parts), Cutting tool data representation and exchange

设置格式[洋爸]: 标准书眉_奇数页, 左, 制表位: 19.78 字符, 居中 + 不在 19.78 字符, 边框: 底端:(无框线)

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置

设置格式[洋爸]: 字体颜色: 自动设置