



中华人民共和国国家标准

GB/T 21953—2008

单刃刀具 刀尖圆弧半径

Single point cutting tool—Corner radii

(ISO 3286:1976, MOD)

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

本标准修改采用 ISO 3286:1976《单刃刀具 刀尖圆弧半径》(英文版)。

本标准根据 ISO 3286:1976 重新起草。

本标准与 ISO 3286:1976 相比有下列技术差异和编辑性修改：

- 删除了国际标准前言；
- 刀尖圆弧半径尺寸系列增加了 1.0 mm、3.0 mm 两个数值；
- 删除了国际标准中刀尖圆弧半径的英制尺寸系列；
- 删除了国际标准中刀尖圆弧半径 3.2 mm 数值。

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(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位：成都工具研究所。

本标准主要起草人：邹新希。

单刃刀具 刀尖圆弧半径

1 范围

本标准规定了单刃刀具刀尖圆弧半径的数值。

本标准适用于所有单刃刀具(带或不带刀片)的倒圆刀尖。

2 尺寸

刀尖圆弧半径规定为 0.2 mm、0.4 mm、0.8 mm、1.0 mm、1.2 mm、1.6 mm、2.0 mm、2.5 mm、3.0 mm。

对于可转位(不重磨式)刀片,刀尖圆弧半径 2.5 mm 可用 2.4 mm 代替。

3 公差

刀尖圆弧半径的公差,需要时在各具体的刀具标准中列出。
