

ICS 25.100.99

J 41

备案号: 20400—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10723—2007

焊接聚晶金刚石或立方氮化硼镗刀

Boring with brazed polycrystalline diamond
or cubic boron nitride



2007-03-06 发布

2007-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

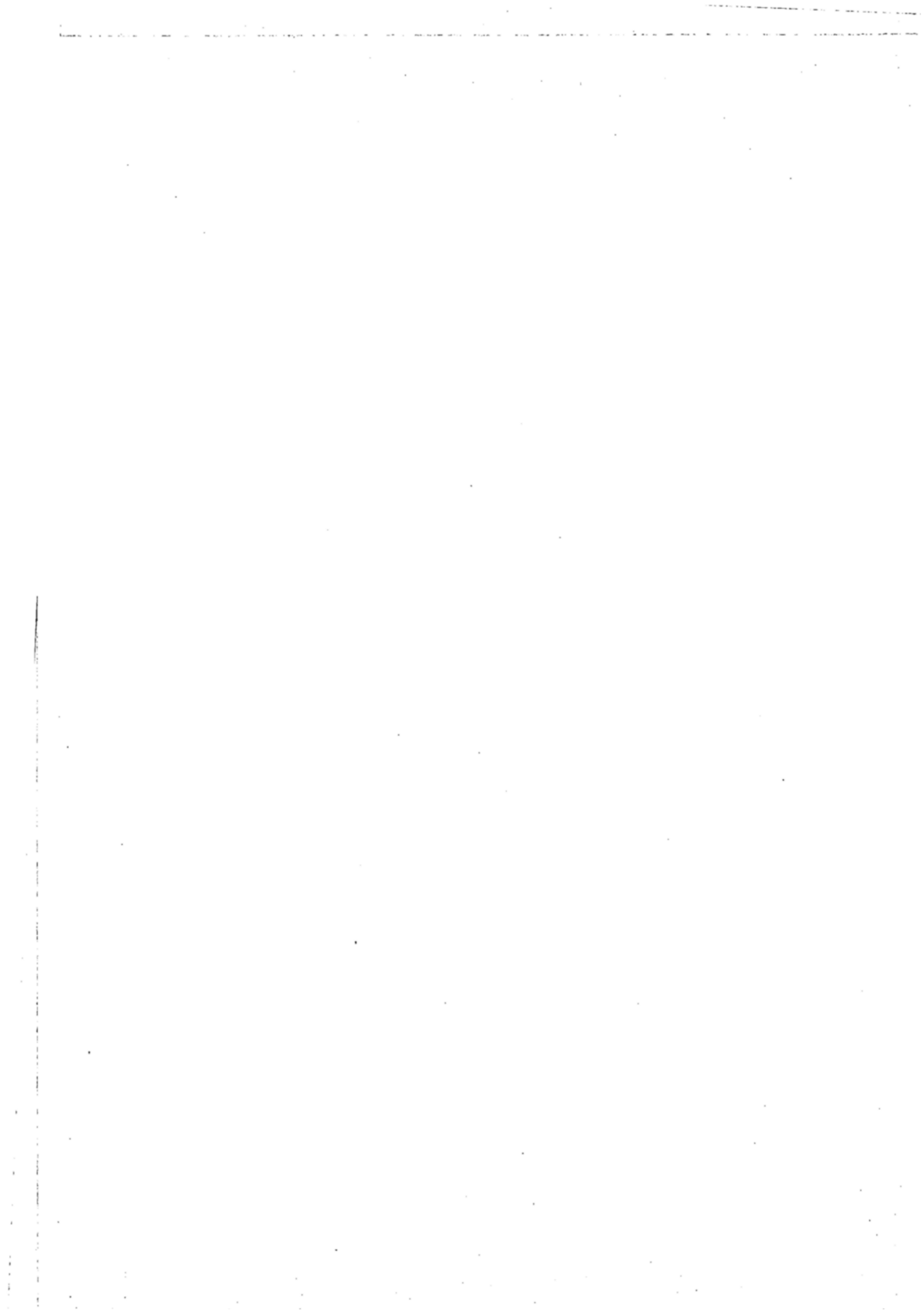
前言 III

1 范围 1

2 型式和尺寸 1

3 技术要求 3

4 标志和包装 3



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（SAC/TC91）归口。

本标准主要起草单位：郑州市钻石精密制造有限公司、成都工具研究所。

本标准主要起草人：高燕、张凤鸣、沈士昌、汪建海、查国兵。

本标准为首次发布。

焊接聚晶金刚石和立方氮化硼镗刀

1 范围

本标准规定了焊接聚晶金刚石或立方氮化硼杆形镗刀和粒形镗刀的尺寸和技术要求。
本标准适用于焊接聚晶金刚石或立方氮化硼镗刀。

2 型式和尺寸

2.1 杆形镗刀的型式按图 1，尺寸按表 1。

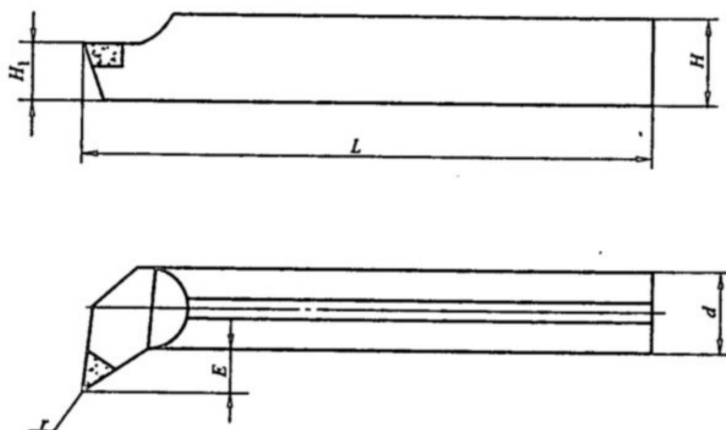
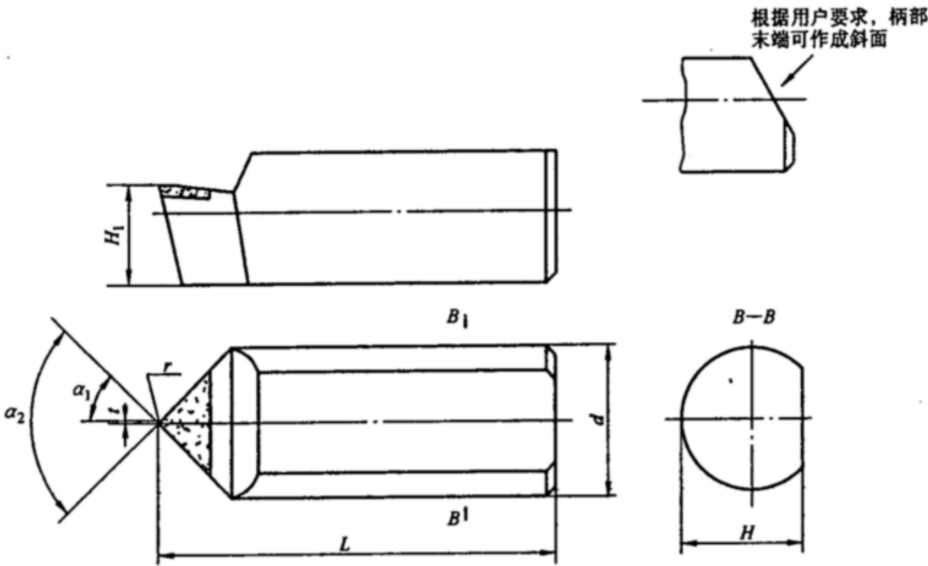


图 1

表 1

mm					
d g7	H js12	H_1 js12	L k16	E	r min
3	2.4	1.2	60	0.5	0.05
4	3.4	1.7	60	0.5	
5	4.4	2.2	80	0.5	
6	5.4	2.7	80	0.5	
7	6.4	3.2	100	0.5	
8	7.4	3.7	100	0.5	
9	8.4	4.2	100	0.5	
10	9.4	4.7	100	0.8	
13	12	6	110	2	
15	14	7	120	2	
17	16	8	140	3	
19	18	9	160	3	
21	20	10	180	4	
24	22	11	180	4	
28	26	13	200	4	

2.2 粒形镗刀的型式按图 2，尺寸按表 2。



注： α_1 、 α_2 可根据用户要求选择。

图 2

表 2

mm					
d 0 -0.03	H js12	H_1 js12	L k16	r min	t
3	2.5	2.5	10, 11 12, 13 14, 15 16, 17 18, 20 21, 25 27, 28 30, 39	0.05	0~1.0
	2.8	2.8			
4	3.5	3.3			
		3.5			
5	4.0	3.5			
	4.5	4.5			
6	5.0	5.0			
	5.5	5.5			
8	7.0	6.5			
	7.5	7.0			
10	8.0	7.5			
	9.0	8.5			
12	8.0	7.5			
	9.0	8.5			
注：刀片尺寸根据用户要求，偏心尺寸 t 可以相对于轴线左偏或右偏。					

3 技术要求

3.1 镗刀表面不应有锈迹、毛刺等，锐角应倒钝，焊接应牢固，焊接处不应有残瘤、烧伤、脱焊、缝隙等影响使用性能的缺陷。

3.2 镗刀各部位的表面粗糙度最大允许值按下列规定：

——前面、后面： $R_a 0.4\mu\text{m}$ 。

3.3 刀片用聚晶金刚石与硬质合金的复合片或立方氮化硼与硬质合金的复合片，立方氮化硼镗刀的切削刃通常应有负倒棱。粒形镗刀的刀体用硬质合金制造，杆形镗刀的刀杆用 45 钢或同等性能的钢材制造，刀杆应经表面处理。

4 标志和包装

4.1 标志

4.1.1 产品上应标志：

- 制造厂或销售商商标；
- 规格；
- 刀片材料代号（PCD 或 PCBN）。

4.1.2 包装盒上应标志：

- 制造厂或销售商的名称、地址和商标；
- 产品名称、规格；
- 产品标准代号；
- 刀片材料代号（PCD 或 PCBN）；
- 件数；
- 制造年月。

4.2 包装

包装前应经过防锈处理，包装应牢固，防止在运输过程中的损伤。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
焊接聚晶金刚石或立方氮化硼镗刀
JB/T 10723—2007

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5印张·11千字

2007年8月第1版第1次印刷

定价：10.00元

*

书号：15111·8479

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：（010）88379779

直销中心电话：（010）88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究