

# HB

## 中华人民共和国航空工业标准

HB 6995—94

---

### 数控机床用 可转位车刀、镗刀技术条件

1994—06—01 发布

1994—12—01 实施

---

中国航空工业总公司 批准

# 中华人民共和国航空工业标准

## 数控机床用 可转位车刀、镗刀技术条件

HB 6995—94

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控机床用可转位车刀、镗刀的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装的基本要求。

本标准适用于 HB6944~6955—94 数控机床用可转位车刀和 HB6956~6960—94 数控机床用可转位镗刀。

### 2 引用标准

- GB 699 普通结构钢技术条件
- GB 1222 弹簧钢
- GB 2965 钛及钛合金棒材
- GB 3077 合金结构钢技术条件
- GB 9943 高速工具钢技术条件
- HB 5463 GH696 合金钢热轧和锻制棒材
- HB 5800 一般公差
- YB 674 航空用结构钢棒技术条件

### 3 技术要求

#### 3.1 零件质量

- 3.1.1 车刀、镗刀除刀片外各零件锐边倒圆。
- 3.1.2 车刀、镗刀各零件表面不允许有裂纹、刻痕、压伤、锈迹和毛刺。
- 3.1.3 车刀、镗刀刀片磨削加工后不允许有烧伤和退火。
- 3.1.4 车刀、镗刀各零件经磨削加工后必须进行退磁处理。
- 3.1.5 车刀、镗刀刀杆、锥削、左右螺柱、压板的材料按 GB3077；刀垫、断屑块的材料按 GB9943；螺钉材料按 GB699；刀套材料按 GB1222。
- 3.1.6 对硬质合金可转位刀片的材料和断屑槽型式有特殊要求时，可根据订货需要提出。
- 3.1.7 一般公差按 HB5800 的规定。

#### 3.2 装配质量

- 3.2.1 刀具夹紧应可靠、牢固，刀片装卸与转位要方便。