

QJ

中华人民共和国航空航天工业部航天工业标准

QJ 2341.1~2341.4-92

立方氮化硼 / 硬质合金 高刚度镗刀

1992-03-10 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国航空航天工业部 发布

目 录

QJ 2341.1-92	立方氮化硼 / 硬质合金高刚度通孔镗刀	(1)
QJ 2341.2-92	立方氮化硼 / 硬质合金高刚度不通孔镗刀	(7)
QJ 2341.3-92	立方氮化硼 / 硬质合金高刚度镗刀用刀套	(13)
QJ 2341.4-92	立方氮化硼 / 硬质合金高刚度镗刀技术条件	(15)

立方氮化硼 / 硬质合金高刚度不通孔镗刀

1 主题内容与适用范围

本标准规定了立方氮化硼 / 硬质合金高刚度不通孔镗刀的型式、尺寸和技术要求。

本标准适用于在中小型车床、铣床和镗床上，加工最小孔径分别为 3、4、5、6、8、10、12mm，硬度为 HRC68 以下的各种淬硬钢的立方氮化硼 / 硬质合金高刚度不通孔镗刀。

2 引用标准

QJ 2339.1 立方氮化硼 / 硬质合金焊接刀片

QJ 2341.4 立方氮化硼 / 硬质合金高刚度镗刀技术条件

3 型式与尺寸

3.1 镗刀的型式与尺寸

3.1.1 加工最小孔径 $D=3、4、5、6\text{mm}$ 的立方氮化硼 / 硬质合金高刚度不通孔镗刀型式与尺寸按图 1 及表 1 的规定。