

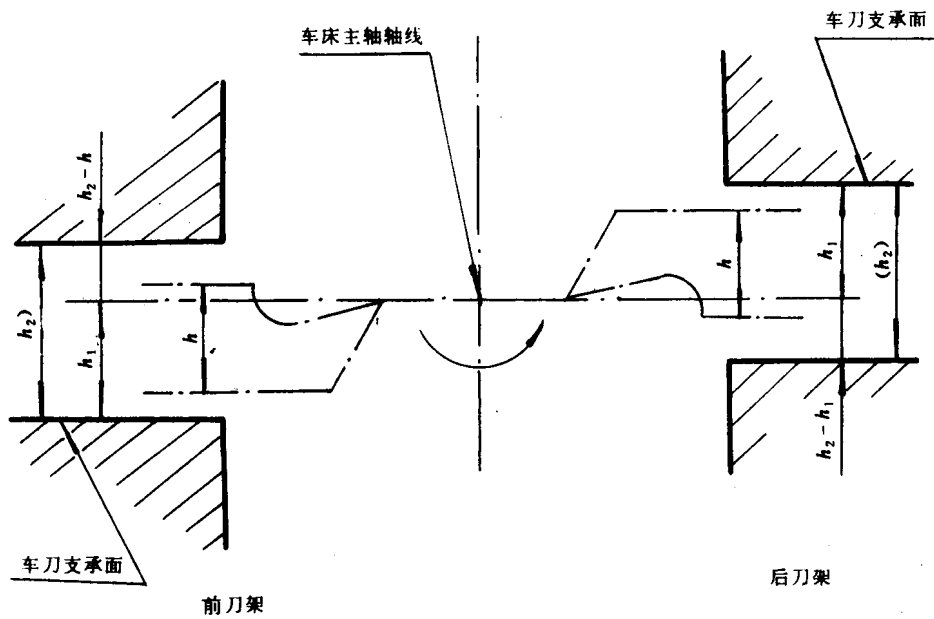
# 车床刀架装刀槽高度

Machine tools - Lathe tool  
posts - Overall internal height

本标准规定了车床刀架装刀槽高度的尺寸系列。

本标准参照采用国际标准ISO 213—1982《机床—车床刀架—内总高度》。

1 刀架与车刀配置示意图（见下图）。



## 2 刀架装刀槽高度尺寸系列 (见下表)。

车 刀 高 度 $h$	车刀支承面距离主轴轴线水平面高度 $h_1$	刀架装刀槽高度 $h_2$
6	7	10.0
8	9	12.5
10	11	16.0
12	14	20.0
16	18	25.0
20	22	32.0
25	28	40.0
32	36	50.0
40	45	63.0
50	56	80.0

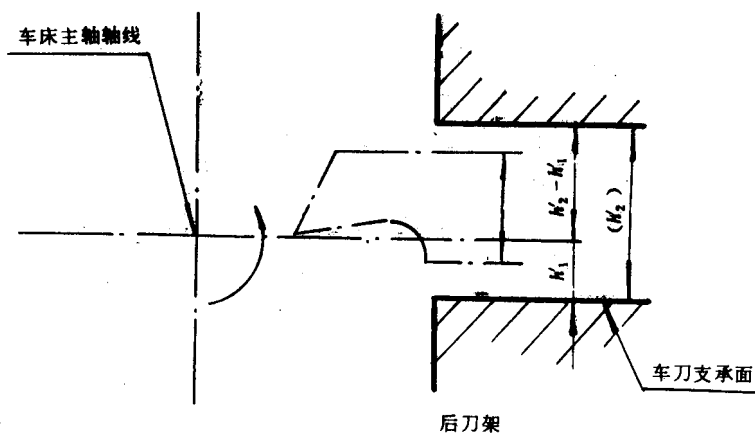
注：① 车刀高度 $h$ 值，按车床满功率的最大强度选取。

② 条件允许时， $h_1$ 头三个尺寸可以等于 $h$ 值。

③ 当后刀架专门设计用于安装“弯头弹簧车刀”时，因其刀尖显著的低于刀体的顶平面，故刀架装刀槽高度可增大为： $h_2 = 2h$ 。

附录 A  
 车床后刀架装刀槽高度尺寸的过渡方案  
 (补充件)

A.1 车刀支承面改为刀架的下平面，装刀尺寸如下图。



A.2 后刀架装刀槽高度尺寸如下表。

mm

车 刀 高 度 $h$	车刀支承面距离主轴轴线水平面的高度 $h'_1$	装 刀 槽 高 度 $h'_2$
6	3.0	10.0
8	3.5	12.5
10	5.0	16.0
12	6.0	20.0
16	7.0	25.0
20	10.0	32.0
25	12.0	40.0
32	14.0	50.0
40	18.0	63.0
50	24.0	80.0

注：当后刀架专为安装“弯头弹簧车刀”时，取 $h'_2 = 1.6h$ 。

# GB 5280-85

---

## 附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由沈阳车床研究所等单位负责起草。