

GB

中国国家标准汇编

13

GB 2080—2295

中国标准出版社

1985

中国国家标准汇编

13

GB 2080—2295

中国标准出版社总编辑室 编

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 52³/₄ 字数 1,700,000

1986年 9月第一版 1986年 9月第一次印刷

印数 1— 21,000 [精]
7,300 [平]

*

书号: 15169·3 - 333 定价 21.40 元 [精]
17.40 元 [平]

*

标目 16—7 [精]
16—8 [平]

出版说明

一九八一年，我社曾经出版了当时公开发行的GB 1605号以前的国家标准汇编。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量不断增加，内容不断更新。为适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，以国家标准顺序号作为编排依据，凡顺序号短缺处，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本汇编从一九八三年起，分若干分册陆续出版。本册为第十三分册，收编了1980年发布的国家标准216个（GB 2080—2295），包括1984年底以前修订的部分国家标准。由于标准经常修订，请读者在使用中，注意更换修订过的标准。

中国标准出版社总编室

一九八五年十月

目 录

GB 2080—80	沉孔硬质合金可转位刀片.....	(1)
GB 2081—80	铣削刀具用硬质合金可转位刀片.....	(19)
GB 2082—80	工业铝粉.....	(40)
GB 2083—80	涂料铝粉.....	(42)
GB 2084—80	发气铝粉.....	(45)
GB 2085—80	易燃铝粉.....	(47)
GB 2086—80	易燃细铝粉.....	(50)
GB 2087—80	普通圆柱螺旋拉伸弹簧 (半圆钩环型) 尺寸.....	(52)
GB 2088—80	普通圆柱螺旋拉伸弹簧 (圆钩环压中心型) 尺寸.....	(102)
GB 2089—80	普通圆柱螺旋压缩弹簧 (两端圈并紧磨平或锻平型) 尺寸.....	(162)
GB 2090—80	化学试剂 高纯氨水.....	(261)
GB 2091—80	磷酸.....	(265)
GB 2092—80	工业癸二酸.....	(272)
GB 2093—80	甲酸.....	(276)
GB 2094—80	纵横制长、市话交换设备灯色及警铃信号标志.....	(284)
GB 2095—80	电话交换机机电元件电路动作程序图图形符号.....	(286)
GB 2096—80	电传打字机技术要求.....	(288)
GB 2097—80	彩色电视广播测试图.....	(293)
GB 2098—80	黑白电视广播测试图.....	(296)
GB 2099—80	单相、三相插头插座技术条件.....	(299)
GB 2100—80	不锈钢耐酸钢铸件技术条件.....	(309)
GB 2101—80	型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定.....	(320)
GB 2102—80	钢管验收、包装、标志及质量证明书的一般规定.....	(322)
GB 2103—80	钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定.....	(325)
GB 2104—80	钢丝绳验收、包装、标志及质量证明书的一般规定.....	(327)
GB 2105—80	金属材料切变模量及泊松比测量方法.....	(330)
GB 2106—80	金属夏比 (V型缺口) 冲击试验方法.....	(337)
GB 2107—80	金属高温旋转弯曲疲劳试验方法.....	(341)
GB 2108—80	薄钢板兰姆波探伤方法.....	(348)
GB 2109—80	电容器用钽粉电性能检验方法.....	(355)
GB 2110—80	硒中铋量的测定 (碘化钾、硫脲、马钱子碱吸光光度法).....	(359)
GB 2111—80	硒中铈量的测定 (孔雀绿吸光光度法).....	(362)
GB 2112—80	硒中锡量的测定 (苯芴酮-溴代十六烷基三甲基胺吸光光度法).....	(365)
GB 2113—80	硒中铝量的测定 (铬天青S - 溴代十六烷基吡啶吸光光度法).....	(368)
GB 2114—80	硒中汞量的测定.....	(371)
GB 2115—80	硒中砷量的测定 (砷钼蓝吸光光度法).....	(374)
GB 2116—80	硒中硅量的测定 (硅钼蓝吸光光度法).....	(376)
GB 2117—80	硒中硼量的测定 (次甲基蓝吸光光度法).....	(378)
GB 2118—80	硒中氯量的测定 (硫氰酸汞吸光光度法).....	(380)
GB 2119—80	硒中硫量的测定 (蒸馏还原吸光光度法).....	(382)
GB 2120—80	硒中镁、铜、铁、镍量的测定 (原子吸收分光光度法).....	(386)

GB 2121—80	硒中铅量的测定 (示波极谱法)	(390)
GB 2122—80	硒中碲量的测定 (示波极谱法)	(393)
GB 2123—80	硒中碳量的测定 (燃烧电导法)	(396)
GB 2124—80	硒中硒量的测定 (硫代硫酸钠容量法)	(398)
GB 2125—80	磷钇矿精矿中氧化钇的测定 (萃取色层分离 - EDTA 容量法)	(400)
GB 2126—80	磷钇矿精矿中二氧化锆的测定 (EDTA 容量法)	(404)
GB 2127—80	磷钇矿精矿中二氧化钛的测定 (双安替吡啉甲烷吸光光度法)	(406)
GB 2128—80	磷钇矿精矿中二氧化硅的测定 (硅钼蓝差视吸光光度法)	(408)
GB 2129—80	镉中铅量的测定 (原子吸收分光光度法)	(410)
GB 2130—80	镉中铜量的测定 (铜试剂铅盐分光光度法)	(413)
GB 2131—80	镉中锌量的测定 (原子吸收分光光度法)	(415)
GB 2132—80	镉中铁量的测定 (邻菲罗啉分光光度法)	(418)
GB 2133—80	镉中砷量的测定 (砷钼蓝分光光度法)	(420)
GB 2134—80	镉中铈量的测定 (孔雀绿分光光度法)	(422)
GB 2135—80	镉中锡量的测定 (苯芴酮 - CTAB 分光光度法)	(424)
GB 2136—80	镉中铈量的测定 (结晶紫分光光度法)	(426)
GB 2137—80	碲中铋量的测定 (碘化钾 - 二甲马钱子碱吸光光度法)	(428)
GB 2138—80	碲中铝量的测定 (铬天青S - 溴代十四烷基吡啶胶束增溶吸光光度法)	(430)
GB 2139—80	碲中铅量的测定 (双硫脲 - 四氯化碳萃取吸光光度法)	(432)
GB 2140—80	碲中铁量的测定 (邻菲罗啉吸光光度法)	(435)
GB 2141—80	碲中硒量的测定 (2, 3 - 二氨基萘吸光光度法)	(437)
GB 2142—80	碲中铜量的测定 (新亚铜灵 - 三氯甲烷萃取吸光光度法)	(439)
GB 2143—80	碲中硫量的测定 (硫酸钡比浊法)	(441)
GB 2144—80	碲中镁、钠量的测定 (原子吸收分光光度法)	(443)
GB 2145—80	碲中碲量的测定 (重铬酸钾 - 硫酸亚铁铵容量法)	(445)
GB 2146—80	碲中砷量的测定 (正戊醇萃取砷钼蓝分光光度法)	(447)
GB 2147—80	碲中硅量的测定 (正丁醇萃取硅钼蓝吸光光度法)	(449)
GB 2148—80	带肩六角螺母	(451)
GB 2149—80	球面带肩螺母	(453)
GB 2150—80	连接螺母	(454)
GB 2151—80	调节螺母	(455)
GB 2152—80	带孔滚花螺母	(456)
GB 2153—80	菱形螺母	(457)
GB 2154—80	内六角螺母	(458)
GB 2155—80	手柄螺母	(459)
GB 2156—80	回转手柄螺母	(461)
GB 2157—80	多手柄螺母	(465)
GB 2158—80	压入式螺纹衬套	(467)
GB 2159—80	旋入式螺纹衬套	(468)
GB 2160—80	压紧螺钉	(469)
GB 2161—80	六角头压紧螺钉	(471)
GB 2162—80	固定手柄压紧螺钉	(473)
GB 2163—80	活动手柄压紧螺钉	(475)
GB 2164—80	球头螺栓	(477)
GB 2165—80	T 型槽快卸螺栓	(479)

GB 2166—80	钩形螺栓	(480)
GB 2167—80	悬式垫圈	(482)
GB 2168—80	十字垫圈	(483)
GB 2169—80	十字垫圈用垫圈	(484)
GB 2170—80	转动垫圈	(485)
GB 2171—80	光面压块	(486)
GB 2172—80	槽面压块	(487)
GB 2173—80	圆压块	(488)
GB 2174—80	弧形压块	(489)
GB 2175—80	移动压块	(491)
GB 2176—80	转动压板	(493)
GB 2177—80	移动弯压板	(495)
GB 2178—80	转动弯压板	(496)
GB 2179—80	移动宽头压板	(497)
GB 2180—80	转动宽头压板	(498)
GB 2181—80	偏心轮用压板	(499)
GB 2182—80	偏心轮用宽头压板	(500)
GB 2183—80	平压板	(501)
GB 2184—80	弯头压板	(502)
GB 2185—80	U形压板	(503)
GB 2186—80	鞍形压板	(504)
GB 2187—80	直压板	(505)
GB 2188—80	铰链压板	(506)
GB 2189—80	回转压板	(508)
GB 2190—80	双向压板	(510)
GB 2191—80	圆偏心轮	(512)
GB 2192—80	叉形偏心轮	(513)
GB 2193—80	单面偏心轮	(514)
GB 2194—80	双面偏心轮	(515)
GB 2195—80	偏心轮用垫板	(516)
GB 2196—80	钩形压板	(517)
GB 2197—80	钩形压板 (组合)	(519)
GB 2198—80	立式钩形压板 (组合)	(523)
GB 2199—80	端面钩形压板 (组合)	(525)
GB 2200—80	侧面钩形压板 (组合)	(528)
GB 2201—80	定位衬套	(530)
GB 2202—80	小定位销	(532)
GB 2203—80	固定式定位销	(533)
GB 2204—80	可换定位销	(535)
GB 2205—80	定位插销	(537)
GB 2206—80	定位键	(540)
GB 2207—80	定向键	(542)
GB 2208—80	V形块	(544)
GB 2209—80	固定V形块	(546)
GB 2210—80	调整V形块	(547)
GB 2211—80	活动V形块	(548)

GB 2212—80	导板·····	(549)
GB 2213—80	薄挡块·····	(550)
GB 2214—80	厚挡块·····	(551)
GB 2215—80	手拉式定位器·····	(552)
GB 2216—80	枪栓式定位器·····	(555)
GB 2217—80	内涨器·····	(559)
GB 2218—80	滚花把手·····	(563)
GB 2219—80	星形把手·····	(564)
GB 2220—80	活动手柄·····	(565)
GB 2221—80	固定手柄·····	(566)
GB 2222—80	握柄·····	(567)
GB 2223—80	焊握手柄·····	(568)
GB 2224—80	杠杆式手柄·····	(569)
GB 2225—80	起重螺栓·····	(571)
GB 2226—80	支承钉·····	(573)
GB 2227—80	六角头支承·····	(575)
GB 2228—80	顶压支承·····	(576)
GB 2229—80	圆柱头调节支承·····	(577)
GB 2230—80	调节支承·····	(578)
GB 2231—80	球头支承·····	(580)
GB 2232—80	螺钉支承·····	(581)
GB 2233—80	支柱·····	(582)
GB 2234—80	低支脚·····	(583)
GB 2235—80	高支脚·····	(584)
GB 2236—80	支承板·····	(585)
GB 2237—80	支板·····	(587)
GB 2238—80	自动调节支承·····	(588)
GB 2239—80	万能支柱·····	(593)
GB 2240—80	圆形对刀块·····	(597)
GB 2241—80	方形对刀块·····	(598)
GB 2242—80	直角对刀块·····	(599)
GB 2243—80	侧装对刀块·····	(600)
GB 2244—80	对刀平塞尺·····	(601)
GB 2245—80	对刀圆柱塞尺·····	(602)
GB 2246—80	铰链轴·····	(603)
GB 2247—80	铰链支座·····	(605)
GB 2248—80	铰链叉座·····	(606)
GB 2249—80	螺钉支座·····	(607)
GB 2250—80	螺塞·····	(609)
GB 2251—80	锁扣·····	(610)
GB 2252—80	切向夹紧套·····	(611)
GB 2253—80	拆卸垫·····	(613)
GB 2254—80	堵片·····	(614)
GB 2255—80	螺钉用垫板·····	(615)
GB 2256—80	塑料夹具用六角头螺钉·····	(616)
GB 2257—80	塑料夹具用内六角螺钉·····	(617)

GB 2258—80	塑料夹具用柱塞·····	(618)
GB 2259—80	机床夹具零件及部件技术条件·····	(619)
GB 2260—84	中华人民共和国行政区划代码·····	(663)
GB 2261—80	人的性别代码·····	(724)
GB 2262—80	固定钻套·····	(725)
GB 2263—80	钻套用衬套·····	(727)
GB 2264—80	可换钻套·····	(729)
GB 2265—80	快换钻套·····	(731)
GB 2266—80	镗套·····	(733)
GB 2267—80	镗套用衬套·····	(736)
GB 2268—80	钻套螺钉·····	(738)
GB 2269—80	镗套螺钉·····	(739)
GB 2270—80	不锈钢无缝钢管·····	(740)
GB 2271—84	阀门用油淬火—回火铬钒合金弹簧钢丝·····	(750)
GB 2272—80	硅铁·····	(754)
GB 2273—80	镁砂·····	(756)
GB 2274—80	镁质耐火泥·····	(759)
GB 2275—80	镁砖及镁硅砖·····	(761)
GB 2276—80	平炉用镁铝砖·····	(763)
GB 2277—80	镁铬砖·····	(765)
GB 2278—80	高炉及热风炉用砖形状尺寸·····	(767)
GB 2279—80	邻甲酚·····	(797)
GB 2280—80	间对甲酚·····	(798)
GB 2281—80	酚类产品密度测定方法·····	(799)
GB 2282—80	酚类产品蒸馏试验方法·····	(800)
GB 2283—80	焦化苯·····	(805)
GB 2284—80	焦化甲苯·····	(807)
GB 2285—80	焦化二甲苯·····	(808)
GB 2286—80	冶金焦炭全硫含量艾氏卡测定方法·····	(809)
GB 2287—80	冶金焦炭全硫含量高温燃烧中和测定方法·····	(812)
GB 2288—80	焦化产品水分测定方法·····	(814)
GB 2289—80	焦化产品粘油类取样方法·····	(818)
GB 2290—80	煤沥青·····	(820)
GB 2291—80	煤沥青试验室试样的制备方法·····	(821)
GB 2292—80	煤沥青甲苯不溶物测定方法(抽提法)·····	(822)
GB 2293—80	煤沥青喹啉不溶物测定方法·····	(824)
GB 2294—80	煤沥青软化点测定方法·····	(826)
GB 2295—80	煤沥青灰分测定方法·····	(830)

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 2080 — 80

沉孔硬质合金可转位刀片

1 适用范围

本标准适用于机械夹固式刀具用的沉孔硬质合金可转位刀片。

2 定义

2.1 机械夹固式

一种用机械零件将刀片夹紧固定在刀杆（刀体）上的方式。如螺钉夹固、杠杆夹固、偏心销夹固、压块夹固等。

2.2 可转位刀片

一种可在刀杆（刀体）上进行旋转，更换主切削刃并保持主切削刃处于原来空间位置的刀片。此种刀片具有两个以上的主切削刃。

3 刀片型号及其表示规则

3.1 刀片型号

本标准包括下列型号的刀片：

TC：带 7° 法后角的三角形刀片。

WC：带 7° 法后角的凸三边形刀片。

SC：带 7° 法后角的正方形刀片。

CC：带 7° 法后角和 80° 刀尖角的菱形刀片。

DC：带 7° 法后角和 55° 刀尖角的菱形刀片。

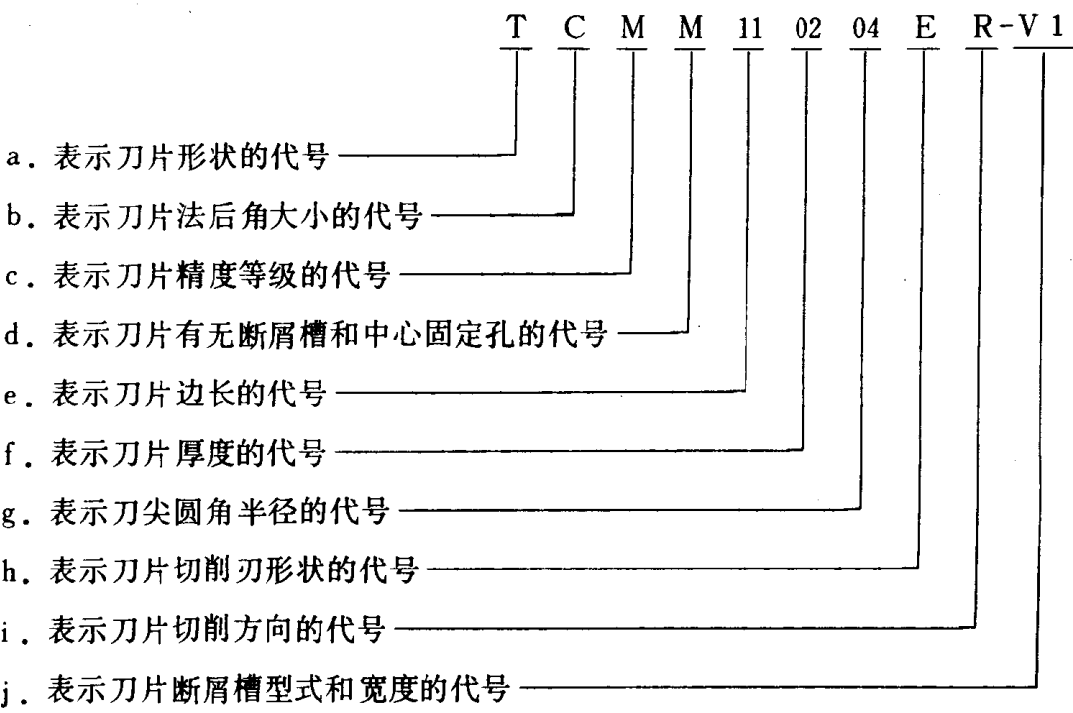
RC：带 7° 法后角的圆形刀片。

如需较大的法后角时，也可采用本标准所列各尺寸的刀片，只是刀片的法后角为 11° ，其型号中的第二位代号为P。

3.2 型号表示规则

本标准的型号表示规则按GB 2076—80《切削刀具用可转位刀片型号表示规则》的规定。

例:



通常只使用一至七位代号，第九和第十两位代号在必要时使用，第八位代号在有特殊要求时使用。如无第八位代号时，第九位代号写在第八位上。第十位代号要用短横线“-”与前九位代号隔开。

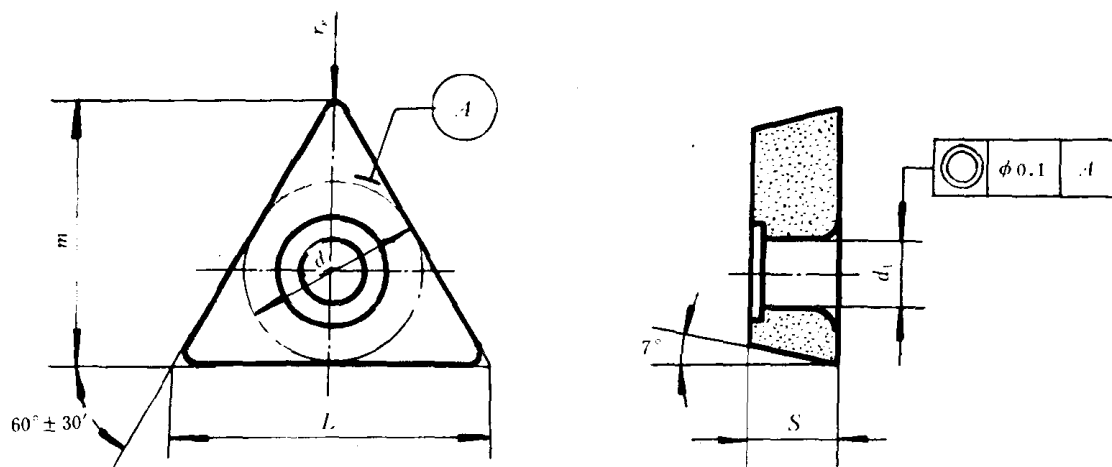
如刀片为圆形刀片，则第五位代号表示刀片直径。

4 参考标准

- GB 2075—80《切削加工用硬质合金分类、分组代号》。
- GB 2076—80《切削刀具用可转位刀片型号表示规则》。
- GB 2077—80《硬质合金可转位刀片圆角半径》。
- GB 2078—80《圆孔硬质合金可转位刀片》。
- GB 2079—80《无孔硬质合金可转位刀片》。

5 刀片型号、尺寸及允许偏差

5.1 三角形7°法后角无断屑槽刀片（型号 TCMA）

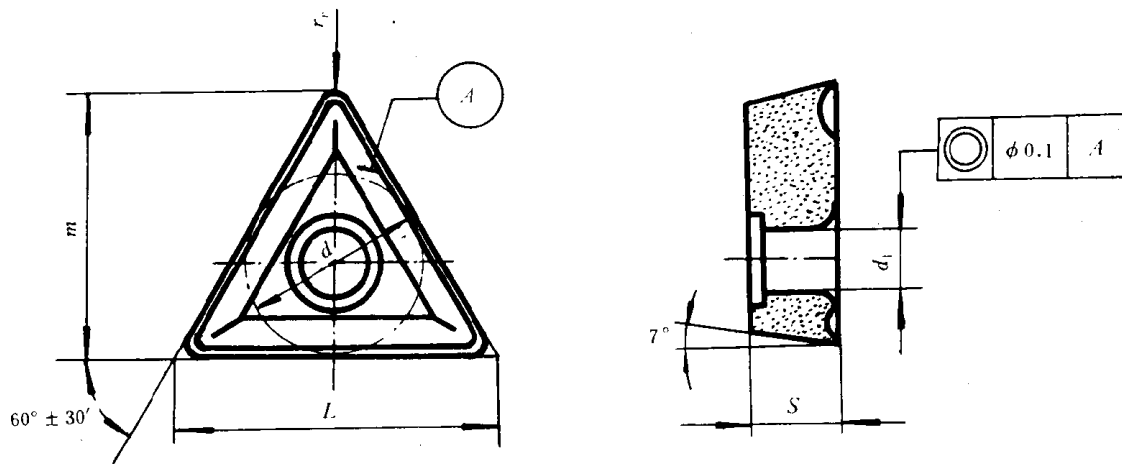


M级

单位: mm

型 号	L $\approx$	d		S ± 0.13	d_1	m		r_e ± 0.1
		公称尺寸	允许偏差			公称尺寸	允许偏差	
TCMA 110202	11.0	6.35	± 0.05	2.38	2.8	9.322	± 0.08	0.2
TCMA 130302 TCMA 130304	13.6	7.94	± 0.05	3.18	3.4	11.707 11.513	± 0.08	0.2 0.4
TCMA 16T 304 TCMA 16T 308 TCMA 16T 312	16.5	9.525	± 0.05	3.97	4.4	13.891 13.494 13.097	± 0.08	0.4 0.8 1.2
TCMA 220404 TCMA 220408 TCMA 220412 TCMA 220416	22.0	12.70	± 0.08	4.76	5.5	18.653 18.256 17.859 17.463	± 0.13	0.4 0.8 1.2 1.6

5.2 三角形7°法后角有断屑槽刀片 (型号 TCMM)

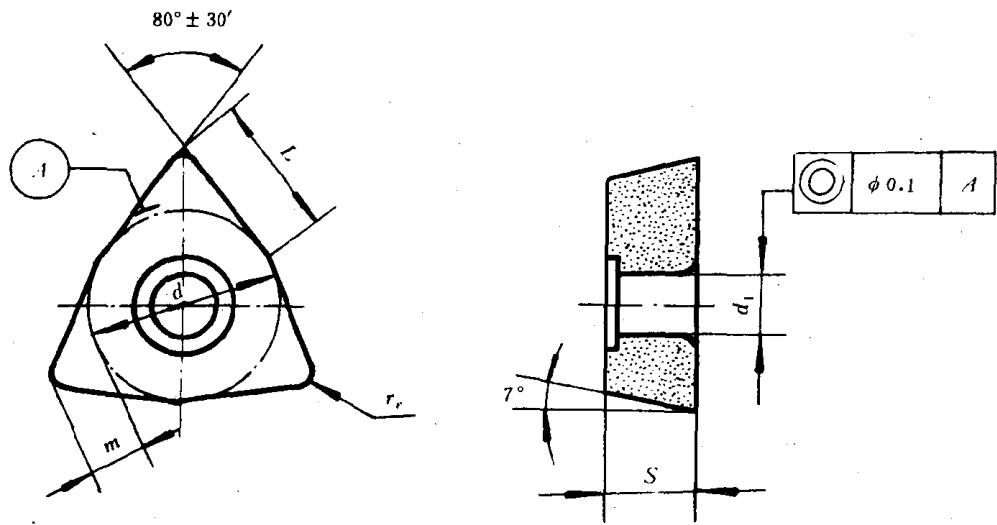


M级

单位: mm

型 号	L ≈	d		S ±0.13	d ₁	m		r _e ±0.1
		公称尺寸	允许偏差			公称尺寸	允许偏差	
TCMM 110202 TCMM 110204	11.0	6.35	±0.05	2.38	2.8	9.322 9.128	±0.08	0.2 0.4
TCMM 130302 TCMM 130304 TCMM 130308	13.6	7.94	±0.05	3.18	3.4	11.707 11.513 11.116	±0.08	0.2 0.4 0.8
TCMM 16T 304 TCMM 16T 308 TCMM 16T 312	16.5	9.525	±0.05	3.97	4.4	13.891 13.494 13.097	±0.08	0.4 0.8 1.2
TCMM 220404 TCMM 220408 TCMM 220412 TCMM 220416	22.0	12.70	±0.08	4.76	5.5	18.653 18.256 17.859 17.463	±0.13	0.4 0.8 1.2 1.6

5.3 凸三边形7°法后角无断屑槽刀片（型号 WCMA）

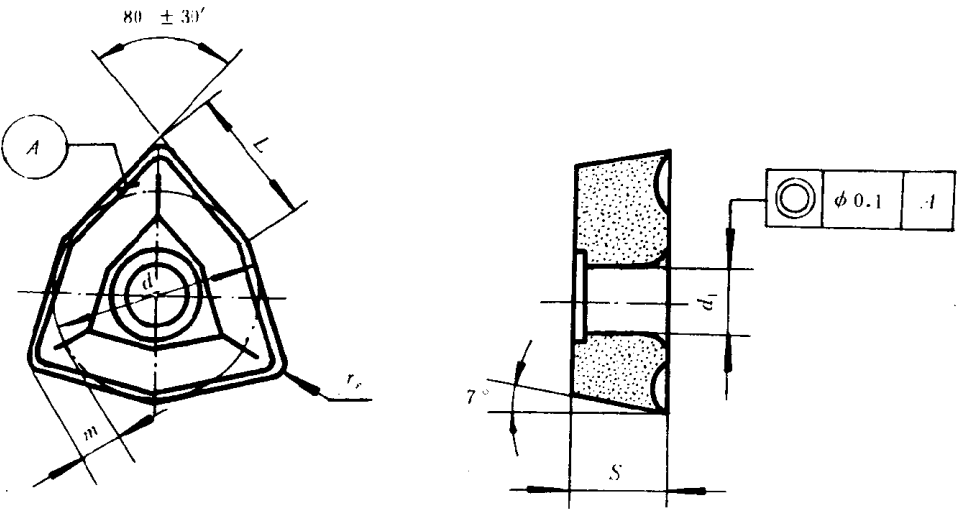


M级

单位: mm

型 号	L ≈	d		S ±0.13	d_1	m		r_e ±0.1
		公称尺寸	允许偏差			公称尺寸	允许偏差	
WCMA 030202	3.80	5.56	±0.05	2.38	2.5	1.433	±0.08	0.2
WCMA 040202 WCMA 040204	4.34	6.35	±0.05	2.38	2.8	1.653 1.542	±0.08	0.2 0.4
WCMA 050302 WCMA 050304	5.43	7.94	±0.05	3.18	3.4	2.094 1.983	±0.08	0.2 0.4
WCMA 06T 304 WCMA 06T 308	6.52	9.525	±0.05	3.97	4.4	2.423 2.201	±0.08	0.4 0.8
WCMA 080404 WCMA 080408	8.68	12.70	±0.08	4.76	5.5	3.306 3.084	±0.13	0.4 0.8
WCMA 100508 WCMA 100512	10.86	15.875	±0.10	5.56	5.5	3.966 3.743	±0.15	0.8 1.2
WCMA 130612 WCMA 130616	13.03	19.05	±0.10	6.35	6.5	4.626 4.403	±0.15	1.2 1.6

5.4 凸三边形7°法后角有断屑槽刀片（型号 WCMM）

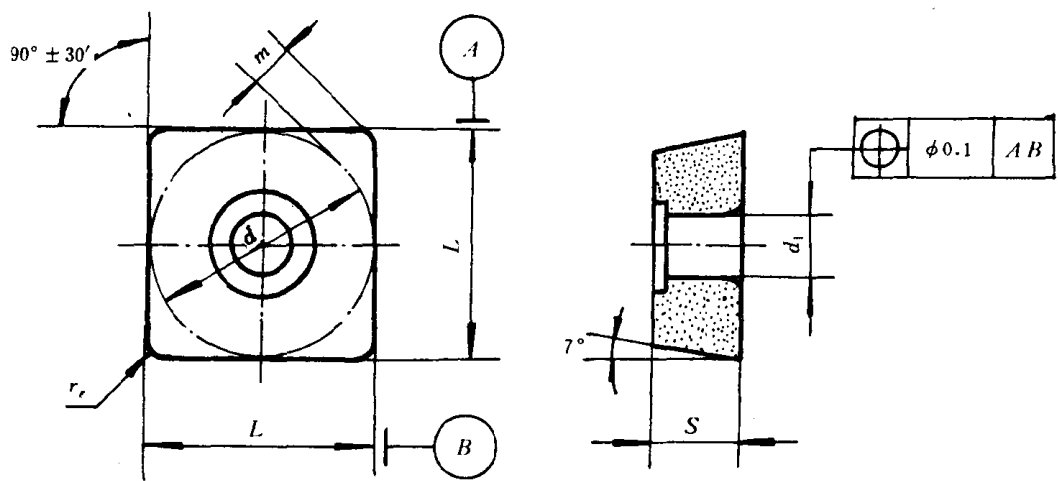


M级

单位: mm

型 号	L $\approx$	d		S ± 0.13	d_1	m		r_e ± 0.1
		公称尺寸	允许偏差			公称尺寸	允许偏差	
WCMM 030202	3.80	5.56	± 0.05	2.38	2.5	1.433	± 0.08	0.2
WCMM 040202 WCMM 040204	4.34	6.35	± 0.05	2.38	2.8	1.653 1.542	± 0.08	0.2 0.4
WCMM 050302 WCMM 050304	5.43	7.94	± 0.05	3.18	3.4	2.094 1.983	± 0.08	0.2 0.4
WCMM 06T 304 WCMM 06T 308	6.52	9.525	± 0.05	3.97	4.4	2.423 2.201	± 0.08	0.4 0.8
WCMM 080404 WCMM 080408	8.68	12.70	± 0.08	4.76	5.5	3.306 3.084	± 0.13	0.4 0.8
WCMM 100508 WCMM 100512	10.86	15.875	± 0.10	5.56	5.5	3.966 3.743	± 0.15	0.8 1.2
WCMM 130612 WCMM 130616	13.03	19.05	± 0.10	6.35	6.5	4.626 4.403	± 0.15	1.2 1.6

5.5 正方形7°法后角无断屑槽刀片 (型号 SCMA)

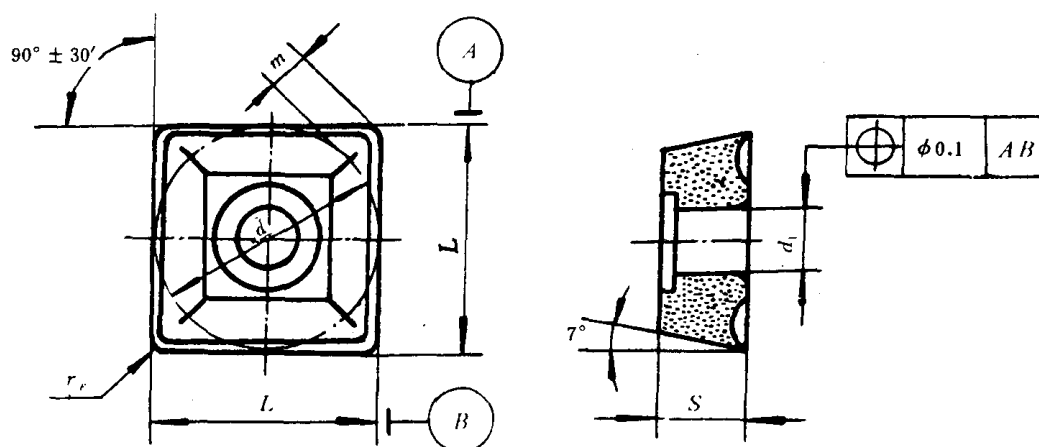


M级

单位: mm

型 号	L = d		S	d ₁	m		r _e
	公称尺寸	允许偏差	±0.13		公称尺寸	允许偏差	±0.1
SCMA 09T 304 SCMA 09T 308	9.525	±0.05	3.97	4.4	1.808 1.644	±0.08	0.4 0.8
SCMA 120404 SCMA 120408 SCMA 120412	12.70	±0.08	4.76	5.5	2.466 2.301 2.137	±0.13	0.4 0.8 1.2
SCMA 150512 SCMA 150516	15.875	±0.10	5.56	5.5	2.795 2.630	±0.15	1.2 1.6
SCMA 190612 SCMA 190616	19.05	±0.10	6.35	6.5	3.452 3.288	±0.15	1.2 1.6
SCMA 250724	25.40	±0.13	7.93	8.6	4.274	±0.18	2.4

5.6 正方形7°法后角有断屑槽刀片(型号SCMM)



M级

单位: mm

型 号	$L = d$		S	d_1	m		r_e
	公称尺寸	允许偏差	± 0.13		公称尺寸	允许偏差	± 0.1
SCMM09T 304 SCMM09T 308	9.525	± 0.05	3.97	4.4	1.808 1.644	± 0.08	0.4 0.8
SCMM120404 SCMM120408 SCMM120412	12.70	± 0.08	4.76	5.5	2.466 2.301 2.137	± 0.13	0.4 0.8 1.2
SCMM150512 SCMM150516	15.875	± 0.10	5.56	5.5	2.795 2.630	± 0.15	1.2 1.6
SCMM190612 SCMM190616	19.05	± 0.10	6.35	6.5	3.452 3.288	± 0.15	1.2 1.6
SCMM250724	25.40	± 0.13	7.93	8.6	4.274	± 0.18	2.4