

《航空切槽刀具》
(征求意见稿)

编制说明

《航空切槽刀具》编制组

二〇二五年四月

《航空切槽刀具》（征求意见稿）

团体标准编制说明

一、工作简况

（一） 任务来源

本标准由西安万威机械制造股份有限公司提出,中国联合国采购促进会归口。本文件规定了产品的结构, MCD 系列刀杆采用类 W 型式（W 形+圆弧压紧）压紧定位结构,有效保证加工稳定性。型式种类,刀杆型式种类多,可根据不同需求进行定制,满足多种加工要求。以及应用范围,适用于车削加工、仿形加工、割槽加工、切断加工等多种加工场景。

（二） 起草单位情况

本标准起草单位包括：西安万威机械制造股份有限公司、

（三） 标准编制过程

（1）成立标准起草组,技术调研和资料收集

2025 年 01 月 09 日—02 月 26 日,为保证制订工作的顺利开展、提高标准的质量和可用性,由起草单位和相关技术专家共同组建了标准起草组,负责对航空切槽刀具 标准编制进行确定。通过制订工作方案,标准起草组进一步明确了目标要求、工作思路、人员分工和工作进度等。

标准起草组对相关指标和要求进行了调研,搜集了众多航空切槽刀具相关的标准、文献、成果案例等资料,着手标准制定。

（2）确定标准框架，形成标准草案

2025 年 02 月 26 日—03 月 16 日，起草小组结合前期的调研和资料，多次召开内部研讨会，形成标准大纲，并邀请了专家和相关企业对标准进行技术指导，对《航空切槽刀具》的标准编制工作重点、标准制定依据和编制原则等形成了共识，同时完成标准草案稿的撰写。

（3）形成标准征求意见稿，开展征求意见

2025 年 3 月 17 日—2025 年 4 月 10 日，标准起草组对标准草案进行修改完善，包括调整基本原则内容、修改错误用词和格式等，在反复讨论和论证的基础上，修改形成了标准征求意见稿。

二、标准制定的目的和意义

能确保刀具在尺寸、公差、材料和性能等方面符合航空加工的严格要求，保障零部件的高精度和高质量；规范设计和制造工艺，提升加工效率和生产的整体可靠性；引导企业研发新技术、新材料和新工艺，推动行业技术升级，满足航空领域对高性能刀具的需求；规范市场秩序，减少低质量产品流通，保障用户权益，促进公平竞争；确保国内刀具制造企业独立保障航空刀具供应，增强国防工业实力；优化采购管理程序，降低采购成本，提高采购决策科学性和效率；提升国内刀具产品国际竞争力，促进国际合作与交流，推动行业发展。

三、标准编制依据

本标准在编制的过程中遵循“先进性、科学性、可操作性”的原则，

按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

四、标准主要内容

西安万威机械制造有限公司的标准主要包括航空切槽刀具的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于航空航天领域中用于金属材料切槽加工的单刃或多刃刀具。

五、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准起草过程中无重大分歧。

六、贯彻标准的措施建议

标准只有通过实施才能起作用，如果不能实施，再好的标准也是“一纸空文”，更无法体现它的作用。贯彻实施标准要做好宣传教育工作、有良好的实施方法和检查监督机制。具体来说：（1）加大宣贯力度。利用报纸、电视、电台及微信、微博等各种新媒体，大力宣传，为标准的实施营造良好的社会氛围。（2）加强标准实施反馈。对在标准实施过程中发现的问题及提出的意见，要进行深入探讨和研究，做好标准的修订和完善工作。

七、废止现行有关标准的建议

本标准不涉及现行标准的废止。

八、其他应予说明的事项

无。

《双曲面铝单板焊缝打磨技术规范》编制组

2025 年 4 月