



中华人民共和国国家标准

GB/T 5343.1—93

可转位车刀及刀夹 型号表示规则

Turning toolholders and cartridges
for indexable inserts—Designation

1993-10-15 发布

1994-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

可转位车刀及刀夹 型号表示规则

GB/T 5343.1—93

代替 GB 5343.1—85

Turning toolholders and cartridges
for indexable inserts—Designation

本标准等效采用国际标准 ISO 5608—1989《可转位车刀、仿形车刀及刀夹——代号》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了可转位车刀(以下简称“车刀”)及可转位刀夹(以下简称“刀夹”)的型号表示规则。本标准适用于米制尺寸标准的车刀及刀夹的型号表示。

2 引用标准

- GB 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则
- GB 2078 带圆孔硬质合金可转位刀片
- GB 2079 无孔硬质合金可转位刀片
- GB 2080 沉孔硬质合金可转位刀片
- GB/T 5343.2 可转位车刀型式尺寸和技术条件
- GB/T 14661 可转位 A 型刀夹
- GB/T 12204 金属切削基本术语

3 型号表示规则

3.1 车刀或刀夹的型号由按规定顺序排列的一组字母和数字组成,共有十位代号,分别表示其各项特征。

- a. 第一位代号用一字母表示车刀或刀夹上刀片的夹紧方式(见 4.1);
- b. 第二位代号用一字母表示车刀或刀夹上刀片的形状(见 4.2);
- c. 第三位代号用一字母表示车刀或刀夹的头部形式(见 4.3);
- d. 第四位代号用一字母表示车刀或刀夹上刀片法后角大小(见 4.4);
- e. 第五位代号用一字母表示车刀或刀夹的切削方向(见 4.5);
- f. 第六位代号用两位数字表示车刀或刀夹的高度(见 4.6);
- g. 第七位代号用两位数字表示车刀刀杆宽度或用两个字母表示刀夹的类型(见 4.7);
- h. 第八位代号用符号“-”或用一字母表示车刀或刀夹的长度(见 4.8);
- i. 第九位代号用两位数字表示车刀或刀夹上刀片的边长(见 4.9);
- j. 第十位代号用一字母表示不同测量基准的精密级车刀(见 4.10)。

3.2 任何一个车刀或刀夹的型号都必须使用前九位代号,第十位代号仅用于符合本标准 4.10 中规定的精密级车刀。