



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5343.1—2007  
代替 GB/T 5343.1—1993

## 可转位车刀及刀夹 第 1 部分：型号表示规则

Turning tool holders and cartridges for indexable inserts—  
Part 1: Designation

(ISO 5608:1995, Turning and copying tool holders and cartridges for  
indexable inserts—Designation, MOD)

2007-06-25 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

## 前 言

GB/T 5343《可转位车刀及刀夹》分为两个部分：

- 第1部分：型号表示规则；
- 第2部分：可转位车刀型式尺寸和技术条件。

本部分为 GB/T 5343 的第1部分。

本部分修改采用 ISO 5608:1995《可转位车刀、仿形车刀和刀夹 代号》(英文版)。

本部分与 ISO 5608:1995 相比主要差异如下：

- 删除 ISO 引言,增加了前言；
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代。

本部分代替 GB/T 5343.1—1993《可转位车刀及刀夹型号表示规则》。

本部分与 GB/T 5343.1—1993 相比主要变化如下：

- 修改了“范围”；
- 修改了“规范性引用文件”；
- 对第4章进行了重新编辑,并按 ISO 5608:1995 修改了图表；
- 修改了4.1中的表1；
- 在4.2中增加了表2；
- 在4.4中增加了表4；
- 在4.9中增加了表7。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：方殷、田良、方勤。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5343.1—1985、GB/T 5343.1—1993。

# 可转位车刀及刀夹

## 第 1 部分:型号表示规则

### 1 范围

本部分规定了矩形柄可转位车刀、仿形车刀及刀夹的型号表示规则,以利于简化订货和技术规范。已标准化了的矩形柄的尺寸  $f$  见 GB/T 5343.2 和 GB/T 14661。

本部分适用于可转位车刀及刀夹的型号表示规则。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5343 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 5343.2 可转位车刀及刀夹 第 2 部分:可转位车刀型式尺寸和技术条件(GB/T 5343.2—2007,ISO 5610:1998,MOD)

GB/T 14661 可转位 A 型刀夹(GB/T 14661—2007,ISO 5611:1995,MOD)

### 3 代号使用规则的说明

本部分规定车刀或刀夹的代号由代表给定意义的字母或数字符合按一定的规则排列所组成,共有 10 位符号,任何一种车刀或刀夹都应使用前 9 位符号,最后一位符号在必要时才使用。在 10 位符号之后,制造厂可以最多再加 3 个字母(或)3 位数字表达刀杆的参数特征,但应用破折号与标准符号隔开,并不得使用第(10)位规定的字母。

9 个应使用的符号和一位任意符号的规定如下:

- (1) 表示刀片夹紧方式的字母符号(见 4.1)
- (2) 表示刀片形状的字母符号(见 4.2)
- (3) 表示刀具头部型式的字母符号(见 4.3)
- (4) 表示刀片法后角的字母符号(见 4.4)
- (5) 表示刀具切削方向的字母符号(见 4.5)
- (6) 表示刀具高度(刀杆和切削刃高度)的数字符号(见 4.6)
- (7) 表示刀具宽度的数字符号或识别刀夹类型的字母符号(见 4.7)
- (8) 表示刀具长度的字母符号(见 4.8)
- (9) 表示可转位刀片尺寸的数字符号(见 4.9)
- (10) 表示特殊公差的字母符号(见 5)

示例:

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
C	T	G	N	R	32	25	M	16	Q

### 4 符号的规定

#### 4.1 表示刀片夹紧方式的符号按表 1 的规定——第(1)位