



中华人民共和国国家标准

GB/T 5343.2—2007
代替 GB/T 5343.2—1993

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

Turning tool holders and cartridges for indexable inserts—Part 2:
Dimensions and technical specifications of turning tool holders
for indexable inserts

(ISO 5610:1998, Single-point tool holders for turning and copying, for
indexable inserts—Dimensions, 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2部分。

本部分修改采用 ISO 5610:1998《带可转位刀片的单刃车刀和仿形车刀刀杆 尺寸》(英文版)。

本部分与 ISO 5610:1998 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；
- 对第4章进行了重新编辑；
- 增加了技术要求、标记示例、标志和包装。

本部分代替 GB/T 5343.2—1993《可转位车刀型式尺寸和技术条件》。

本部分与 GB/T 5343.2—1993 相比主要变化如下：

- 修改了“范围”；
- 修改了“规范性引用文件”；
- 修改了4.4.2基准点K的定义；
- 增加了可转位车刀的标记要求；
- 取消了“性能试验”；
- 取消了车刀普通级和精密级的区分；
- 修改了技术要求；
- 修改了标志和包装的要求。

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 5343.2—1985、GB/T 5343.2—1993。

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

1 范围

本部分规定了带可转位刀片的单刃车刀和仿形车刀型式和尺寸、基准点 K 、标记示例、技术要求、推荐了优先选用的刀杆型式、标志和包装等基本要求。

本部分适用于普通车床和数控车床用可转位车刀。

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 2078 带圆孔的硬质合金可转位刀片

GB/T 2079 无孔的硬质合金可转位刀片

GB/T 2080 沉孔硬质合金可转位刀片

GB/T 5343.1 可转位车刀及刀夹 第1部分:型号表示规则(GB/T 5343.1—2007,ISO 5608:1995,MOD)

GB/T 12204 金属切削 基本术语(GB/T 12204—1990,neq ISO 3002-1:1982)

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

3 标记

可转位车刀的型号表示规则按照 GB/T 5343.1 的规定。

4 型式和尺寸

4.1 柄部型式和尺寸

可转位车刀的柄部型式与尺寸按图 1 和表 1 的规定。

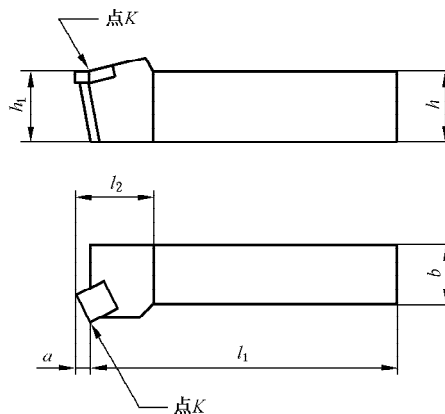


图 1