



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14661—93

---

## 可转位 A 型刀夹

Type A cartridges for indexable inserts

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

GB/T 14661—93

## 可转位 A 型刀夹

Type A cartridges for indexable inserts

本标准参照采用国际标准 ISO 5611—1989《可转位 A 型刀夹》。

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了可转位 A 型刀夹的型式、尺寸、技术要求、性能试验和标志、包装。

本标准适用于用螺钉倾斜安装在镗刀杆或其他刀体上,进行端切(进给方向与刀夹长度方向平行)、侧切(进给方向与刀夹长度方向垂直)和端切与侧切的装可转位刀片的刀夹。

### 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 5343.1 可转位车刀及刀夹 型号表示规则
- GB/T 12204 金属切削基本术语

### 3 型号表示规则

可转位 A 型刀夹的型号表示规则在第七位用 CA 表示可转位 A 型刀夹,其他位数的表示规则按 GB/T 5343.1 的规定。

### 4 型式和尺寸

#### 4.1 刀夹型式和尺寸

可转位 A 型刀夹型式、尺寸和偏差按图 1~图 11 和表 1~表 11。

在表 1~表 11 中的型号栏中,未注明第一位代号和第四位代号,仅用符号“.”表示。这两位代号所表示的夹紧方式和所装刀片的法后角大小,由生产厂自定,其代号按 GB/T 5343.1 的规定补充完整。

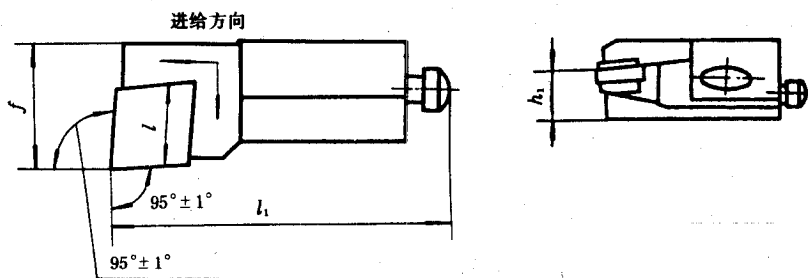


图 1 95°端切及侧切可转位 A 型刀夹(L 型)