



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14661—2007  
代替 GB/T 14661—1993

---

## 可转位 A 型刀夹

Cartridges, type A, for indexable inserts

(ISO 5611:1995, Cartridges, type A, for indexable inserts—  
Dimensions, MOD)

2006-06-25 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
可 转 位 A 型 刀 夹  
GB/T 14661—2007

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年11月第一版

\*

书号:155066·1-30006

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68522006

## 前 言

本标准修改采用 ISO 5611:1995《可转位 A 型刀夹 尺寸》。

本标准与 ISO 5611:1995 相比主要差异如下：

- 删除 ISO 引言,增加了前言;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 对 4.1“柄部”进行了重新编辑,并按最新标准修改了图注;
- 对 4.2 进行了重新编辑,并将“刀尖圆弧计算值”编辑进表 2;
- 增加了技术要求、标记示例、标志和包装及附录 A。

本标准代替 GB/T 14661—1993《可转位 A 型刀夹》。

本标准与 GB/T 14661—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 4.2 中基准点 K 的定义;
- 修改了标志和包装的要求;
- 增加了可转位 A 型刀夹的标记要求;
- 取消了“性能试验”。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:樊瑾。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14661—1993。

# 可转位 A 型刀夹

## 1 范围

本标准规定了可转位 A 型刀夹的型式和尺寸、型号表示规则、基准点 K、标记示例、技术要求、标志和包装等基本要求。

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 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 2078 带圆孔的硬质合金可转位刀片(GB/T 2078—1987,eqv ISO 3364:1985)

GB/T 2080 沉孔硬质合金可转位刀片(GB/T 2080—1987,eqv ISO 6987-1:1983)

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)

## 3 型号表示规则

可转位 A 型刀夹的型号表示规则按 GB/T 5343.1 的规定,其中第七位用 CA 表示可转位 A 型刀夹。

## 4 型式和尺寸

### 4.1 柄部型式和尺寸

可转位 A 型刀夹的柄部型式与尺寸按图 1 和表 1 的规定。

——用于  $h_1 = 6^{1)}$ 、 $8^{2)}$ 、10 和 12 mm 的刀夹:

单位为毫米

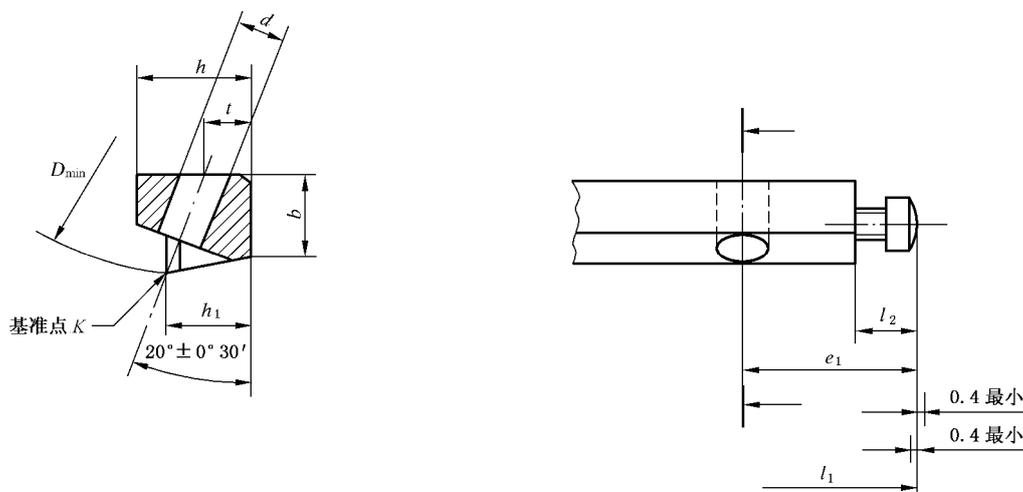


图 1

1) 刀夹选用 GB/T 2078 中的刀片。

2) 刀夹选用 GB/T 2080 中的刀片。