



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10953—2006  
代替 GB/T 10953—1989

---

## 机 夹 切 断 车 刀

Cutting-off tools for turning with clamp tips

2006-12-30 发布

2007-06-01 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

本标准代替 GB/T 10953—1989《机夹切断车刀》。

本标准与 GB/T 10953—1989 相比主要变化如下：

- 取消表 1 中的参考尺寸： $\gamma_0$ 、 $\alpha_0$ 、 $H_1$ ；
- 取消表 2 中的参考尺寸： $\gamma_0$  和  $\alpha_0$ ；
- 取消图 1 和图 2 中的参考尺寸标注；
- 取消“性能试验”；
- 取消“附录 A”；
- 修改机夹切断车刀的标记示例；
- 修改刀片定位面和刀杆基面的表面粗糙度的上限值；
- 刀杆材料由 45 钢修改为 40Cr；刀垫材料由 45 钢修改为合金工具钢，其硬度由 40 HRC 修改为 45 HRC；
- 修改标志和包装的要求。

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 10953—1989。

# 机夹切断车刀

## 1 范围

本标准规定了硬质合金机夹切断车刀的型式和尺寸、标记示例、位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装等基本要求。

本标准适用于机械夹固式切断车刀。

## 2 代号表示规则

机夹切断车刀的代号由按规定顺序排列的一组字母和数字代号组成,共有六位代号,分别表示车刀的各项特征。第五位与第六位两位代号之间,用短划(-)将其分开。

- 第一位代号用字母 Q 表示切断车刀;
- 第二位代号用字母 A 或 B 表示 A 型或 B 型切断车刀;
- 第三位代号用两位数字表示车刀的刀尖高度;
- 第四位代号用两位数字表示车刀的刀杆宽度;
- 第五位代号用字母 R 表示右切刀,用字母 L 表示左切刀;
- 第六位代号用两位数字表示车刀刀片宽度,不计小数。如果不足两位数字时,则在该数前面加“0”。

## 3 型式和尺寸

### 3.1 A 型车刀的型式和尺寸

A 型机夹切断车刀的型式和尺寸应按图 1 和表 1 的规定。

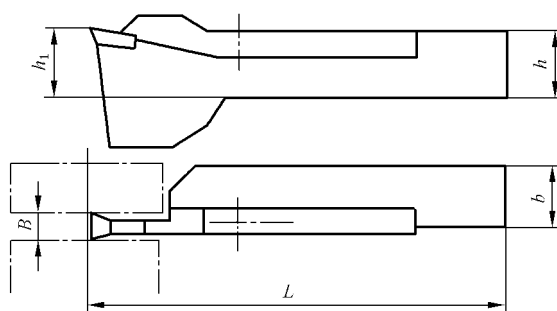


图 1 A 型机夹切断车刀

表 1 A 型机夹切断车刀

单位为毫米

车刀代号		$h_1$	$h$ h13	$b$ h13	$L$		$B$	最大加工直径 $D_{max}$
右切刀	左切刀				基本尺寸	极限偏差		
QA2022R-03	QA2022L-03	20	20	22	125	0 -2.5	3.2	40
QA2022R-04	QA2022L-04						4.2	
QA2525R-04	QA2525L-04	25	25	25	150	0 -2.5	5.3	60
QA2525R-05	QA2525L-05						5.3	
QA3232R-05	QA3232L-05	32	32	32	170	0 -2.9	5.3	80
QA3232R-06	QA3232L-06						6.5	