



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10954—2006

代替 GB/T 10954—1989, GB/T 10955—1989

---

## 机 夹 螺 纹 车 刀

Turning tools for threads 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 10954—1989《机夹外螺纹车刀》和 GB/T 10955—1989《机夹内螺纹车刀》。

本标准与 GB/T 10954—1989 相比主要变化如下：

- 增加 GB/T 10955—1989 的相关内容；
- 取消 GB/T 10954—1989 表 1 中的参考尺寸： $\gamma_0$ 、 $\alpha_0$ ；
- 取消 GB/T 10954—1989 图 1 中的参考尺寸标注；
- 取消“性能试验”；
- 取消“附录 A”；
- 修改机夹外螺纹车刀的标记示例；
- 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；
- 修改标志、包装的要求。

本标准与 GB/T 10955—1989 相比主要变化如下：

- 增加 GB/T 10954—1989 的相关内容；
- 取消 GB/T 10955—1989 表 1 中的参考尺寸： $\gamma_0$ 、 $\alpha_0$ 、 $\alpha_0'$ 、 $n$  和最小加工直径；
- 取消 GB/T 10955—1989 表 2 中的参考尺寸： $\gamma_0$ 、 $\alpha_0$ 、 $\alpha_0'$ 、 $m$ 、 $f$  和最小加工直径；
- 取消 GB/T 10955—1989 图 1 中的参考尺寸标注；
- 取消“性能试验”；
- 取消“附录 A”；
- 修改机夹内螺纹车刀的标记示例；
- 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；
- 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 10954—1989；
- GB/T 10955—1989。

# 机夹螺纹车刀

## 1 范围

本标准规定了硬质合金机夹内、外螺纹车刀的型式和尺寸、标记示例、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内、外螺纹车刀。

## 2 代号表示规则

机夹螺纹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,分别表示机夹螺纹车刀的各项特征。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 L 表示螺纹车刀;
- 第二位代号用字母 W 表示外螺纹车刀,字母 N 表示内螺纹车刀;
- 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矩形刀杆车刀的刀杆宽度或圆形刀杆车刀刀杆直径;
- 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。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 机夹外螺纹车刀的型式和尺寸应按图 1 和表 1 的规定。

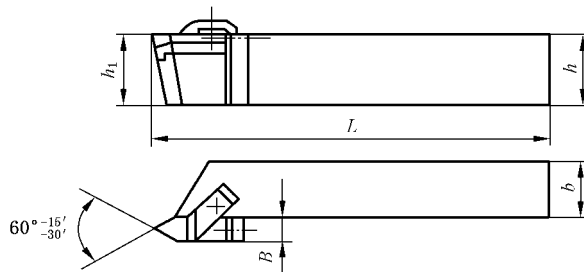


图 1 机夹外螺纹车刀

表 1 机夹外螺纹车刀

单位为毫米

车刀代号		$h_1$ js14	$h$ h13	$b$ h13	$L$		$B$
右切刀	左切刀				基本尺寸	极限偏差	
LW1616R-03	LW1616L-03	16	16	16	110	0 -2.5	3
LW2016R-04	LW2016L-04	20	20	16	125		4
LW2520R-06	LW2520L-06	25	25	20	150		6
LW3225R-08	LW3225L-08	32	32	25	170	0 -2.9	8
LW4032R-10	LW4032L-10	40	40	32	200		10
LW5040R-12	LW5040L-12	50	50	40	250		12

3.2 矩形刀杆机夹内螺纹车刀的型式和尺寸应按图 2 和表 2 的规定。