



中华人民共和国国家标准

GB/T 1114.1—1998
eqv ISO 2586:1985

套 式 立 铣 刀 第 1 部分：型式与尺寸

Shell end mills—
Part 1: Dimensions

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 2586:1985《直孔和端键传动的套式立铣刀——米制系列》。

本标准是对 GB 1114—85《套式立铣刀》的修订。

本标准在原标准的基础上,调整了 L 尺寸的极限偏差;原表 1 中的 d_2 改为 d_3 ,并取消了除 d_1 和 d_3 外的其他参考尺寸。

GB/T 1114 在《套式立铣刀》的总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(即 GB/T 1114.1):型式与尺寸;

第 2 部分(即 GB/T 1114.2):技术条件。

本标准是第 1 部分。

本标准从实施之日起,代替 GB 1114—85。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:樊瑾、赵建敏。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定一般由 ISO 的技术委员会进行。每个成员体如对某个为此已建立技术委员会的题目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会工作。与 ISO 有联络的政府性和非政府性的国际组织也可参加国际标准工作。

由技术委员会采纳的国际标准草案,在由 ISO 理事会接收为国际标准之前,均提交给成员体批准。按 ISO 章程,国际标准的发布至少需 75% 的成员体投票通过。

国际标准 ISO 2586 是由 ISO/TC 29 工具技术委员会制定的。

ISO 2586 第一版发布于 1973 年,第二版取消并代替第一版,表中 L 和 l 的偏差已改变。

中华人民共和国国家标准

套式立铣刀
第1部分：型式与尺寸

GB/T 1114.1—1998
eqv ISO 2586:1985

代替 GB 1114—85 部分

Shell end mills—
Part 1: Dimensions

1 范围

本标准规定了套式立铣刀的型式和尺寸,这种铣刀带有直孔和端键,以便固定到刀杆上。

本标准适用于米制系列整体高速钢铣刀。

本标准不适用于镶齿或焊接齿或装可转位刀片的套式立铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6132—1993 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸

3 型式和尺寸

3.1 套式立铣刀的型式按图1所示,尺寸在表1中给出。

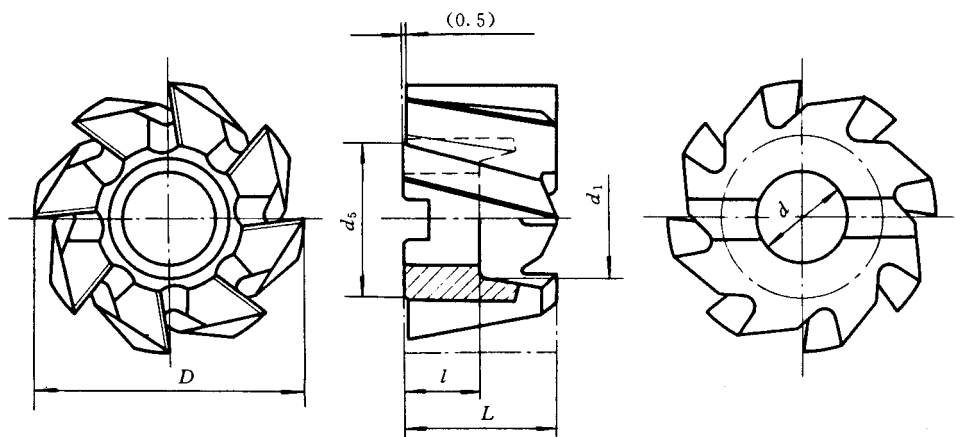


图 1