



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25669.2—2010

---

## 镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸

Tooling system for NC boring and milling machine—Part 2: Dimensions

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

GB/T 25669《镗铣类数控机床用工具系统》分为两个部分：

——第 1 部分：型号表示规则；

——第 2 部分：型式和尺寸。

本部分为 GB/T 25669 的第 2 部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分主要起草单位：成都工具研究所、成都成量工具集团有限公司、哈尔滨量具刃具集团公司、上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：查国兵、曾宇环、张铁铭、沈士昌、田立新、魏华亮、于海宏。

# 镗铣类数控机床用工具系统

## 第 2 部分：型式和尺寸

### 1 范围

GB/T 25669 的本部分规定了镗铣类数控机床用工具系统中,常用工具和常用工具柄的型式和尺寸。

本部分适用于镗铣类数控机床用工具系统。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25669 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥(eqv ISO 296:1991)

GB/T 3837—2001 7:24 手动换刀刀柄圆锥(eqv ISO 297:1988)

GB/T 5342.1—2006 可转位面铣刀 第 1 部分:套式面铣刀(ISO 6462:1983,MOD)

GB/T 6133.1—2006 削平型直柄刀具夹头 第 1 部分:刀具柄部传动系统的尺寸(ISO 5414-1:2002,IDT)

GB/T 19449.1—2004 带有法兰接触面空心圆锥接口 第 1 部分:柄部——尺寸(ISO 12164-1:2001,IDT)

GB/T 25669.1 镗铣类数控机床用工具系统 第 1 部分:型号表示规则

ISO 7388-1:2007 自动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄部 第 1 部分:A,AD,AF,U,UD 和 UF 型柄部的尺寸和代号

ISO 7388-2:2007 自动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄部 第 2 部分:J,JD 和 JF 型柄部的尺寸和代号

ISO 10643 切削刀具的附件尺寸

ISO 10897:1996 带有 1:10 锥度卡簧的弹簧夹头

ISO 15488:2003 带有半锥角 8°卡簧的弹簧夹头

ISO 26622-1:2008 带有钢球拉紧系统的空心圆锥接口 第 1 部分:柄的尺寸和代号

ISO 26623-1:2008 带有法兰接触面的多棱弧锥接口 第 1 部分:柄的尺寸和代号

DIN 6360:1983 带平键的 7/24 锥柄套式铣刀刀杆

### 3 型号

镗铣类数控机床用工具系统的型号按照 GB/T 25669.1 的规定。

### 4 型式与尺寸

#### 4.1 镗铣类数控机床用工具系统的组成

镗铣类数控机床用工具系统的组成如图 1 所示,各种型式的柄与工具通过不同的组合形成各种用途的工具系统。