



中华人民共和国国家标准

GB/T 1112—2012
代替 GB/T 1112.1~1112.3—1997

键槽铣刀

Slot drills

(ISO 1641-1:2003, End mills and slot drills—Part 1: Milling cutters with cylindrical shanks,

ISO 1641-2:2011, End mills and slot drills—Part 2: Milling cutters with Morse taper shanks, NEQ)

2012-12-31 发布

2013-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 GB/T 1112.1—1997《键槽铣刀 第1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸》, GB/T 1112.2—1997《键槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸》和 GB/T 1112.3—1997《键槽铣刀 第3部分:技术条件》的合并修订。

本标准代替 GB/T 1112.1~1112.3—1997。

本标准与 GB/T 1112.1~1112.3—1997 的技术性差异如下:

- 将三个部分合并为一个标准;
- 修改了前言;
- 删除了 ISO 前言;
- 修改了范围;
- 修改了规范性引用文件;
- 直柄键槽铣刀和锥柄键槽铣刀在长度上增加了推荐系列;
- 锥柄键槽铣刀中增加了规格 6、规格 7、规格 8 和规格 38;
- 修改了标记示例;
- 技术条件中增加了柄部材料的要求;
- 删除了性能试验的内容。

本标准使用重新起草法,参考 ISO 1641-1:2003《立铣刀和键槽铣刀 第1部分:直柄铣刀》和 ISO 1641-2:2011《立铣刀和键槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄铣刀》编制,与其一致性程度为非等效。

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。

本标准主要起草单位:成都成量工具集团有限公司、浙江省工具刃具检测与深加工技术研究重点实验室、常熟量具刃具厂、成都工具研究所有限公司。

本标准主要起草人:严松波、肖利萍、陈卫平、王俊文、李宪国、查国兵。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 1112~1113—1981;
- GB/T 1112.1~1112.3—1997。

键槽铣刀

1 范围

本标准规定了普通直柄键槽铣刀、削平直柄键槽铣刀、 2° 斜削平直柄键槽铣刀、螺纹柄键槽铣刀和莫氏锥柄键槽铣刀的型式、尺寸、标记和技术条件等基本要求。

本标准适用于直径 2 mm~63 mm 键槽铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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

GB/T 4133 莫氏圆锥的强制传动型式及尺寸(GB/T 4133—1984,eqv ISO 5413:1976)

GB/T 6118 立铣刀 技术条件

GB/T 6131.1 铣刀直柄 第1部分:普通直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.1—2006,ISO 3338-1:1996,IDT)

GB/T 6131.2 铣刀直柄 第2部分:削平直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.2—2006,ISO 3338-2:2000,MOD)

GB/T 6131.3 铣刀直柄 第3部分: 2° 斜削平直柄的型式和尺寸

GB/T 6131.4 铣刀直柄 第4部分:螺纹柄的型式和尺寸

3 型式和尺寸

3.1 直柄键槽铣刀

直柄键槽铣刀按其柄部型式不同分为四种型式,见图1~图4。按其长度不同分为短系列、标准系列和推荐系列。其尺寸按表1。柄部尺寸和偏差分别按 GB/T 6131.1、GB/T 6131.2、GB/T 6131.3 和 GB/T 6131.4 的规定。

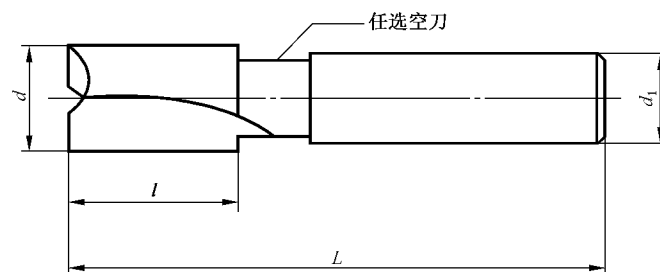


图1 普通直柄键槽铣刀