



中华人民共和国国家标准

GB/T 25992—2010/ISO 15917:2007

整体硬质合金和陶瓷直柄球头立铣刀 尺寸

Solid ball-nosed end mills with cylindrical
shanks made of carbide and ceramic materials—Dimensions

(ISO 15917:2007, IDT)

2011-01-10 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

本标准等同采用 ISO 15917:2007《整体硬质合金和陶瓷直柄球头立铣刀 尺寸》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 15917:2007。

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

——删除了国际标准前言;

——用“.”代替用作小数点的逗号“,”。

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:沈士昌、曾宇环、孙小燕。

整体硬质合金和陶瓷直柄球头立铣刀 尺寸

1 范围

本标准规定了整体硬质合金和陶瓷直柄球头立铣刀的型式和尺寸,硬质合金和陶瓷材料按 GB/T 2075 的规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表(GB/T 1800.2—2009,ISO 286-2:1988,ISO System of limits and fits—Part 2: Tables of standard tolerance grades and limit deviations for holes and shafts,MOD)

GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—2007,ISO 513:2004,IDT)

3 整体球头立铣刀的型式

整体硬质合金和陶瓷球头立铣刀有以下两种型式:

- 型式1,短型整体球头立铣刀,按图1和表1;
- 型式2,长型整体球头立铣刀,按图2和表2。

注:两种型式的立铣刀都可以加工成带颈或不带颈的,颈部直径 d_3 见图1和图2。

4 尺寸

短型整体球头立铣刀见图1和表1;长型整体球头立铣刀见图2和表2。

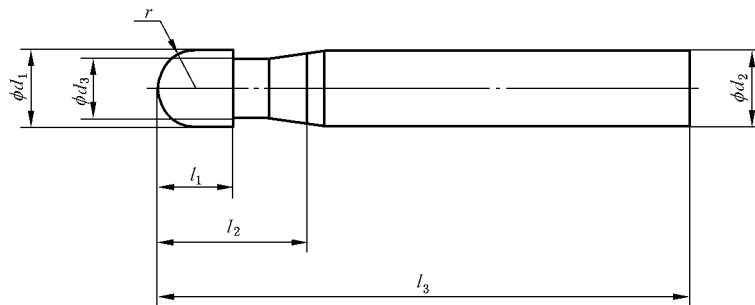


图1 型式1——短型整体球头立铣刀