



中华人民共和国国家标准

GB/T 1112.2—1997
eqv ISO 1641/Ⅱ:1978

键 槽 铣 刀 第 2 部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸

Slot drills—
Part 2: Milling cutters with Morse taper shanks—
Dimensions

1997-11-13 发布

1998-07-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 1641/ I :1978《立铣刀和键槽铣刀——第二部分:莫氏锥柄铣刀》。

本标准是对 GB 1113—81《锥柄键槽铣刀》标准中“型式和尺寸”内容的修订。

本标准是按 GB/T 1.1—1993 进行编写的。本标准在原标准上增加了“前言”、“ISO 前言”、“第 1 章 范围”、“第 2 章 引用标准”。各章中的条号及内容稍有改变。

GB/T 1112 在《键槽铣刀》总标题下,包括三个部分:

第 1 部分(GB/T 1112.1):直柄键槽铣刀 型式和尺寸

第 2 部分(GB/T 1112.2):莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸

第 3 部分(GB/T 1112.3):技术条件

本标准从生效之日起,同时代替 GB 1113—81 中“型式和尺寸”的内容。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:谢萍、樊瑾。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准协会(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,均提交给成员体进行表决。

国际标准 ISO 1641/ I 是由 ISO/TC 29 工具技术委员会编制的,并于 1977 年 6 月提交给了成员体。

以下各成员体投了赞成票:

澳大利亚	匈牙利	罗马尼亚
奥地利	印度	西班牙
比利时	以色列	瑞士
巴西	意大利	土耳其
智利	日本	英国
法国	朝鲜	苏联
德国	墨西哥	南斯拉夫

下列成员体对文本的技术条件投了反对票:

捷克斯洛伐克 波兰 南非 瑞典

本国际标准与国际标准 ISO 1641/ I 一起,代替建议标准 ISO R1641—1970。

中华人民共和国国家标准

键槽铣刀

第 2 部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸 GB/T 1112.2—1997
eqv ISO 1641/ I :1978

Slot drills —

部分代替 GB 1113—81

Part 2: Milling cutters with Morse taper shanks —

Dimensions

1 范围

本标准规定了莫氏锥柄键槽铣刀(以下简称锥柄键槽铣刀)的型式和尺寸。

本标准适用于直径 10~63mm 的锥柄键槽铣刀。

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 4133—84 莫氏圆锥的强制传动型式和尺寸

GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥

3 型式和尺寸

3.1 锥柄键槽铣刀按其柄部型式不同分为 I 型和 II 型两种型式,分别按图 1 和图 2 中所示;尺寸由表 1 给出。

锥柄键槽铣刀按其刃长不同分为标准系列和短系列。

锥柄键槽铣刀的柄部尺寸和偏差, I 型按 GB/T 1443; II 型按 GB 4133 的规定。

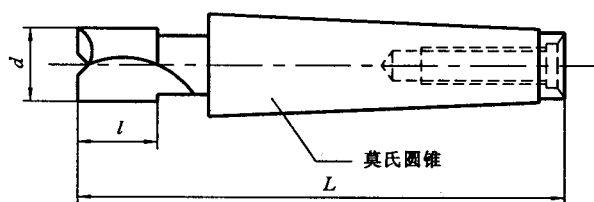


图 1 I 型

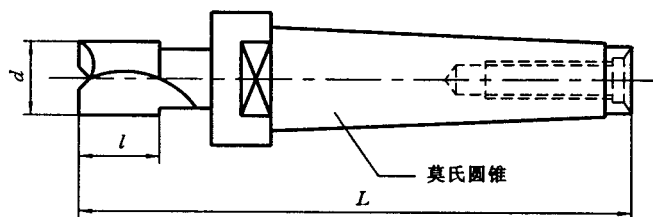


图 2 II 型