

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 20773—2006

模 具 铣 刀

Die singking end mills

2006-12-30 发布

2007-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
模 具 铣 刀

GB/T 20773—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年5月第一版

*

书号:155066·1-29360

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

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:常熟量具刀具厂、江苏出入境检验检疫局、常州出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:李宪国、李良、岳小平。

模 具 铣 刀

1 范围

本标准规定了以下模具铣刀的型式、尺寸和技术要求：

- 普通直柄和削平型直柄圆柱形球头立铣刀；
- 莫氏锥柄圆柱形球头立铣刀；
- 普通直柄圆锥形立铣刀、圆锥形球头立铣刀和削平型直柄圆锥形立铣刀、圆锥形球头立铣刀；
- 莫氏锥柄圆锥形立铣刀、莫氏锥柄圆锥形球头立铣刀。

本标准适用于以下模具铣刀：

- 球头直径 4 mm~63 mm 的普通直柄圆柱形球头立铣刀和柄部直径大于等于 6 mm 的削平型直柄圆柱形球头立铣刀；
- 球头直径 16 mm~63 mm 的莫氏锥柄圆柱形球头立铣刀；
- 小头直径 2.5 mm~20 mm, 半锥角 3° ~ 10° 的普通直柄圆锥形立铣刀、圆锥形球头立铣刀和削平型直柄圆锥形立铣刀、圆锥形球头立铣刀；
- 小头直径 16 mm~40 mm, 半锥角 3° ~ 10° 的莫氏锥柄圆锥形立铣刀、莫氏锥柄圆锥形球头立铣刀。

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 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)

3 型式和尺寸

3.1 直柄圆柱形球头立铣刀的型式和尺寸

3.1.1 直柄圆柱形球头立铣刀按其柄部型式不同分为两种型式,见图 1、图 2 所示,尺寸由表 1 中给出。柄部尺寸与偏差按 GB/T 6131.1、GB/T 6131.2 的规定。

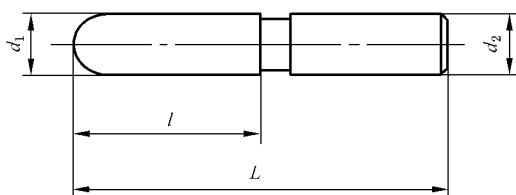


图 1 普通直柄圆柱形球头立铣刀

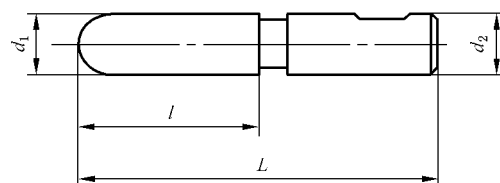


图 2 削平型直柄圆柱形球头立铣刀