



中华人民共和国国家标准

GB/T 1112.1—1997
eqv ISO 1641/I:1978

键 槽 铣 刀 第 1 部分：直柄键槽铣刀 型式和尺寸

Slot drills—
Part 1: Milling cutters with parallel 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——第一部分:直柄铣刀》。

本标准是对 GB 1112—81《直柄键槽铣刀》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

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 1112—81 中“型式和尺寸”的内容。

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	印 度	南 非
奥 地 利	以 色 列	西 班 牙
比 利 时	意 大 利	瑞 典
巴 西	日 本	瑞 士
智 利	朝 鲜	土 耳 其
法 国	墨 西 哥	英 国
德 国	波 兰	苏 联
匈 牙 利	罗 马 尼 亚	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

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1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸

GB/T 1112.1—1997
eqv ISO 1641/I:1978

部分代替 GB 1112—81

Slot drills — Part 1: Milling cutters with parallel shanks — Dimensions

1 范围

本标准规定了直柄键槽铣刀的型式和尺寸。
本标准适用于直径 2~20mm 的直柄键槽铣刀。

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/T 6131.1—1996 铣刀直柄 第1部分:普通直柄的型式和尺寸
- GB/T 6131.2—1996 铣刀直柄 第2部分:削平直柄的型式和尺寸
- GB/T 6131.3—1996 铣刀直柄 第3部分:2°斜削平直柄的型式和尺寸
- GB/T 6131.4—1996 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 直柄键槽铣刀的型式按图1~图4中所示,尺寸由表1给出。

直柄键槽铣刀按其刃长不同分为标准系列和短系列。

直柄键槽铣刀柄部尺寸和偏差分别按 GB/T 6131.1~6131.4 的规定。

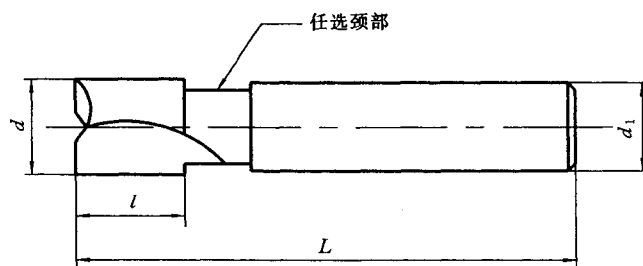


图1 普通直柄键槽铣刀