



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16456.2—1996  
idt ISO 10145-2:1993

---

## 硬质合金螺旋齿立铣刀 第2部分:7:24锥柄立铣刀 型式和尺寸

End mills with brazed helical hardmetal tips—  
Part 2: Dimensions of end mills with 7:24 taper shank

1996-07-05 发布

1997-02-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 10145-2:1993《焊接硬质合金螺旋齿立铣刀——第2部分:7:24 锥柄立铣刀——尺寸》。

由于 ISO 10145-2 中给出的尺寸适合国内要求,故等同采用。

GB/T 16456 在《硬质合金螺旋齿立铣刀》总标题下,包括四个部分:

第1部分(GB/T 16456.1):直柄立铣刀 型式和尺寸

第2部分(GB/T 16456.2):7:24 锥柄立铣刀 型式和尺寸

第3部分(GB/T 16456.3):莫氏锥柄立铣刀 型式和尺寸

第4部分(GB/T 16456.4):技术条件

本标准于1996年7月5日首次发布。

本标准从1997年2月1日起实施。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所、河南第一工具厂。

本标准主要起草人:沈士昌、查国兵、赵建敏。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(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为此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。ISO 与 IEC (国际电工委员会)在所有电工标准化事务方面紧密合作。

由技术委员会提出的国际标准草案,均提交给成员体进行表决。国际标准发布,需 75% 以上的投票成员体的赞成。

国际标准 ISO 10145-2 是由 ISO/TC29(小工具)技术委员会的 SC9(硬切削材料刀具)分技术委员会编制。

ISO 10145 在《焊接硬质合金螺旋齿立铣刀》的标题下,包括两个部分:

- 第 1 部分:直柄立铣刀——尺寸
- 第 2 部分:7 : 24 锥柄立铣刀——尺寸

中华人民共和国国家标准

硬质合金螺旋齿立铣刀  
第2部分:7:24锥柄立铣刀 型式和尺寸

GB/T 16456.2—1996  
idt ISO 10145-2:1993

End mills with brazed helical hardmetal tips —  
Part 2: Dimensions of end mills with 7:24 taper shank

1 范围

本标准规定了硬质合金螺旋齿7:24锥柄立铣刀(以下简称立铣刀)的型式和尺寸。  
本标准适用于直径从32~63 mm的立铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中的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 3837.3—83 机床工具7:24圆锥联接 工具锥柄

GB 10944—89 自动换刀机床用7:24圆锥工具柄部40、45和50号圆锥柄

3 符号

$d$  立铣刀直径

$l_1$  立铣刀伸出长度

$l$  立铣刀刃长

$L$  立铣刀总长

4 型式和尺寸

4.1 立铣刀的型式和尺寸按图1所示和表1中给出。A型立铣刀的柄部尺寸和偏差按GB 3837.3的规定,B型立铣刀的柄部尺寸和偏差按GB 10944的规定。

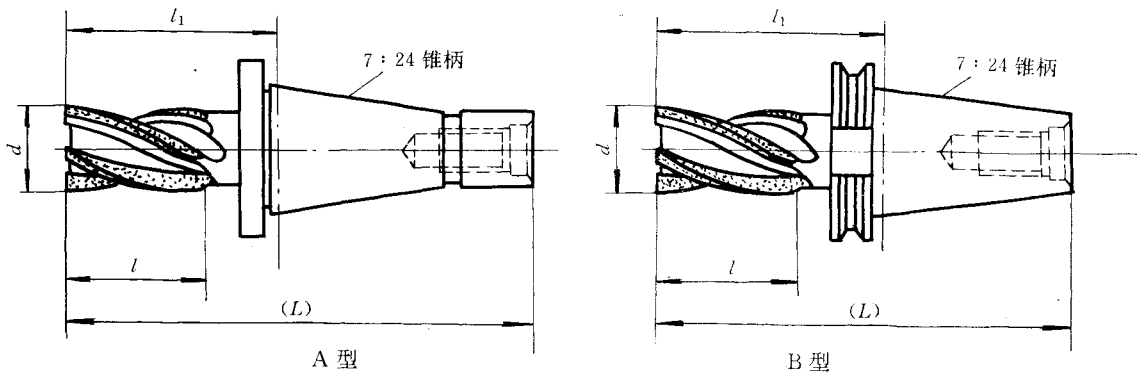


图1