



中华人民共和国国家标准

GB/T 6124—2007

代替 GB/T 6124.1—1996, GB/T 6124.2—1996

T型槽铣刀 型式和尺寸

T-slot cutters—Types and sizes

(ISO 3337:2000, T-slot cutters with cylindrical shanks and with Morse taper shanks having tapped hole, MOD)

2007-07-26 发布

2007-12-01 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

本标准修改采用 ISO 3337:2000《直柄和莫氏锥柄 T 型槽铣刀》(英文版)。

本标准根据 ISO 3337:2000 重新起草。

本标准与 ISO 3337:2000 相比有下列差异:

- 删除了国际标准的前言,增加了前言;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 标准名称《直柄和莫氏锥柄 T 型槽铣刀》改为《T 型槽铣刀 型式和尺寸》;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 增加了标记示例。

本标准代替 GB/T 6124.1—1996《T 型槽铣刀 第 1 部分:直柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸》和 GB/T 6124.2—1996《T 型槽铣刀 第 2 部分:莫氏锥柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸》。

本标准与 GB/T 6124.1—1996 和 GB/T 6124.2—1996 相比主要变化如下:

- 两个部分合并为一个标准;
- 修改了规范性引用文件;
- 删除了符号说明;
- 尺寸标注符号变化;
- 改变了 l 尺寸的标注部位和大小;
- 增加了螺纹柄 T 型槽铣刀。

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:曾宇环、查国兵、樊英杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 6123—85、GB 6124—85、GB/T 6124.1—1996;
- GB 1126—85、GB/T 6124.2—1996。

T 型槽铣刀 型式和尺寸

1 范围

本标准规定了普通或削平直柄 T 型槽铣刀、螺纹柄 T 型槽铣刀和带螺纹孔的莫氏锥柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸。

本标准适用于加工 GB/T 158 规定的 T 型槽宽度为 5 mm~54 mm 的 T 型槽铣刀。

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 158 机床工作台 T 型槽和相应螺栓(GB/T 158—1996,eqv ISO 299:1987)

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥(GB/T 1443—1996,eqv ISO 296:1991)

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,IDT)

GB/T 6131.4 铣刀直柄 第 4 部分:螺纹柄的型式和尺寸(GB/T 6131.4—2006,ISO 3338-3:1996,IDT)

3 型式和尺寸

3.1 普通直柄、削平直柄和螺纹柄 T 型槽铣刀

型式和尺寸见图 1 和表 1。

普通直柄、削平直柄和螺纹柄的柄部尺寸和公差分别按照 GB/T 6131.1、GB/T 6131.2 和 GB/T 6131.4 的规定。