



中华人民共和国国家标准

GB/T 6131.2—2006
代替 GB/T 6131.2—1996

铣刀直柄 第2部分：削平直柄的型式和尺寸

**Cylindrical shanks for milling cutters—
Part 2: Types and sizes of flatted cylindrical shanks**

(ISO 3338-2:2000, Cylindrical shanks for milling cutters—
Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks, MOD)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

GB/T 6131《铣刀直柄》分为四个部分：

- 第1部分：普通直柄的型式和尺寸；
- 第2部分：削平直柄的型式和尺寸；
- 第3部分：2°斜削平直柄的型式和尺寸；
- 第4部分：螺纹柄的型式和尺寸。

本部分为 GB/T 6131 的第 2 部分，本部分修改采用 ISO 3338-2:2000《铣刀直柄 第 2 部分：削平直柄的尺寸特性》(英文版)。

本部分根据 ISO 3338-2:2000 重新起草。

本部分与 ISO 3338-2:2000 相比有下列技术差异和编辑性修改：

- l_3 的公差由 ${}^{+0.05}_0$ 改为 ${}^{+0.10}_0$ ；
- h 的公差等级由 h11 改为 ${}^0_{-0.4}$ ；
- 修改了前言中关于双削平柄使用范围的说明；
- 删除国际标准的前言；
- 用小数点‘.’代替作为小数点的逗号‘,’；
- 用我国标准代替对应的国际标准。

本部分代替 GB/T 6131.2—1996《铣刀直柄 第 2 部分：削平直柄的型式和尺寸》。

本部分与 GB/T 6131.2—1996 相比主要变化如下：

- 柄部直径 d_1 增加了 14、18 两个系列；
- 增加了本部分与 GB/T 6131.1 所采用的不同柄部直径公差的阐述；
- 删除了符号说明。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：曾宇环、沈士昌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6131—1985、GB/T 6131.2—1996。

铣刀直柄

第2部分：削平直柄的型式和尺寸

1 范围

本部分规定了铣刀削平直柄的型式和尺寸(直径 6 mm~20 mm 的单削平柄和直径 25 mm~63 mm 的双削平柄)。单削平柄既适用于单头铣刀又适用于双头铣刀,双削平柄适用于单头铣刀。

普通直柄、2°斜削平直柄和螺纹柄的型式和尺寸分别在 GB/T 6131.1、GB/T 6131.3 和 GB/T 6131.4 中列出。

GB/T 6131.1 与本部分有相同的尺寸特性(直径和长度)和不同的柄部直径公差,即:

- 普通直柄 h8,通常用于装在弹簧夹头上的刀具;
- 削平直柄 h6,用于安装在螺钉夹紧的夹头中,需要较高的精度。

2 尺寸

2.1 直径 d_1 为 6 mm~20 mm 的单削平直柄。

见图 1 和表 1。

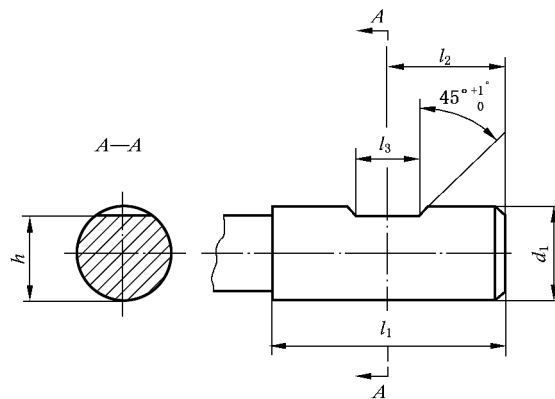


图 1

2.2 直径 d_1 为 25 mm~63 mm 的双削平直柄。

见图 2 和表 1。

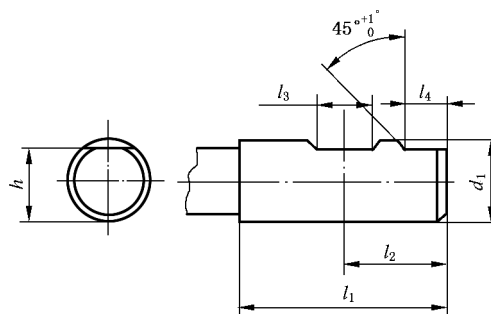


图 2