



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20337—2006/ISO 2940-2:1974

---

## 装在 7 : 24 锥柄心轴上的 镶齿套式面铣刀

Milling cutters mounted on centring arbors having a 7 : 24 taper—  
Inserted tooth cutters

(ISO 2940-2:1974, IDT)

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

本标准等同采用 ISO 2940-2:1974《装在 7 : 24 锥柄心轴上的镶齿套式面铣刀》(英文版)。包括其修改件 ISO 2940-2:1974/ERRATUM(1977 年版)。

本标准等同翻译 ISO 2940-2:1974。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 删除国际标准的前言;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准。

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、沈士昌。

## 装在 7 : 24 锥柄心轴上的 镶齿套式面铣刀

### 1 范围

本标准适用于装在 7 : 24 锥柄心轴上的镶齿套式面铣刀。这种铣刀镶高速钢刀齿或镶钎焊硬质合金刀片的刀齿。

本标准包括：

——第一种，用心轴定位的“专用安装式”铣刀，它只适用于某种确定的 7 : 24 锥度主轴端部；

——第二种，用心轴定位的“两用安装式”铣刀，它适用于 7 : 24 锥度的 50 号和 60 号主轴端部。

“专用安装式”铣刀刀体外径或公称切削直径  $D$  从 160 mm 至 630 mm，用于 7 : 24 锥度，40、45、50、55 或 60 号主轴端部；“两用安装式”铣刀刀体外径  $D$  在 315 mm 至 630 mm 之间，用于 7 : 24 锥度的 50 号或 60 号主轴端部。

定心心轴尺寸和紧固配合尺寸在 ISO 2940-1:1974 中列出。

### 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 1182—1996 形状与位置公差 通则、定义、符号和图样表示法 (eqv ISO 1101:1996)

ISO 2940-1:1974 装在 7/24 锥柄定心刀杆上的铣刀—配合尺寸—定心刀杆

### 3 专用安装式铣刀

见图 1、表 1。

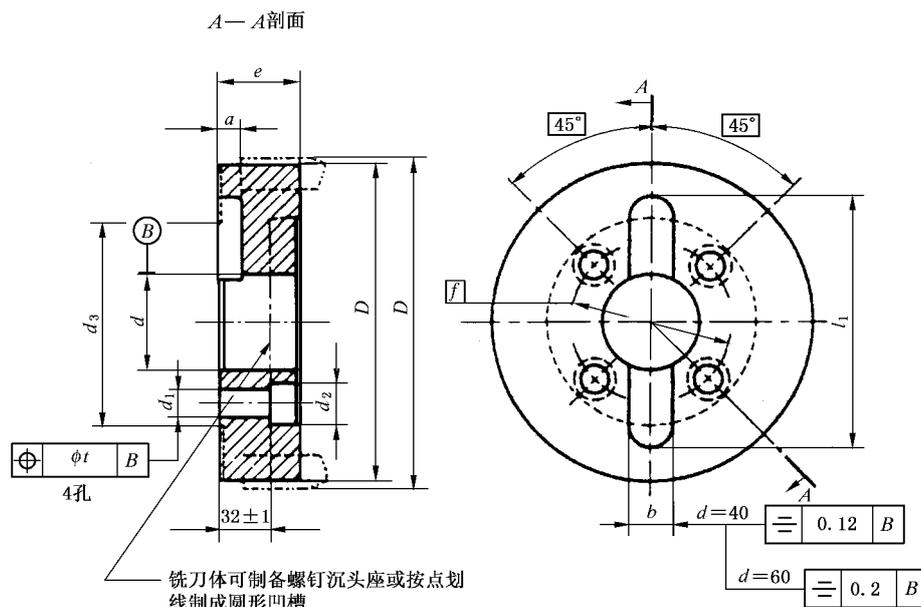


图 1