



中华人民共和国国家标准

GB/T 1115—2022

代替 GB/T 1115.1—2002, GB/T 1115.2—2002

圆柱形铣刀

Cylindrical cutters

(ISO 2584:2016, Cylindrical cutters with plain bore and key drive—
Metric series, MOD)

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 1115.1—2002《圆柱形铣刀 第 1 部分：型式和尺寸》和 GB/T 1115.2—2002《圆柱形铣刀 第 2 部分：技术条件》，与 GB/T 1115.1—2002 和 GB/T 1115.2—2002 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了范围(见第 1 章,2002 年版的第 1 章)；
- 增加了组合圆柱形铣刀(见 4.2)；
- 增加了组合圆柱形铣刀标记(见 4.3)；
- 增加了高性能高速钢的材料和硬度(见第 6 章,GB/T 1115.2—2002 的第 4 章)。

本文件修改采用 ISO 2584:2016《直孔平键传动的圆柱形铣刀 米制系列》。

本文件与 ISO 2584:2016 的技术性差异及其原因如下：

- 增加了圆柱形铣刀尺寸 L 的极限偏差；
- 增加了标记,便于本文件的使用；
- 增加了圆柱形铣刀的几何公差,便于本文件的使用；
- 增加了材料和硬度,便于本文件的使用；
- 增加了外观和表面粗糙度,便于本文件的使用；
- 增加了标志和包装,便于本文件的使用；
- 增加了附录 B,便于本文件的使用。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本文件起草单位：成都工具研究所有限公司、温岭工联工量刀具科技服务有限公司、福建恒而达新材料股份有限公司、重庆电子工程职业学院智能制造与汽车学院。

本文件主要起草人：曾宇环、吴建波、林正华、黄福生、朱游兵、刘炳照。

本文件于 1985 年首次发布；2002 年第一次修订时分为部分出版，拆分为 GB/T 1115.1—2002、GB/T 1115.2—2002；本次为第二次修订。

圆柱形铣刀

1 范围

本文件规定了安装在刀杆上的米制系列带直孔和平键传动的圆柱形铣刀的型式和尺寸以及技术条件。

本文件适用于整体圆柱形铣刀和组合圆柱形铣刀的制造。

本文件与 ISO 13399(所有部分)符号间的关系见附录 A。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2021,ISO 240:2016,IDT)

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式和尺寸

4.1 整体圆柱形铣刀

整体圆柱形铣刀型式见图 1,尺寸见表 1。可做成直齿或螺旋齿(左旋或右旋)。

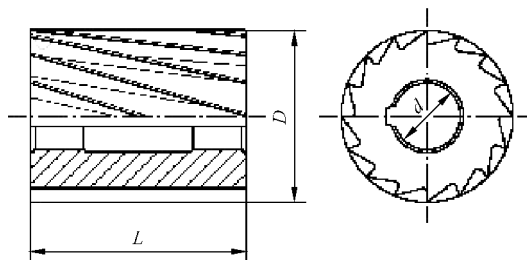


图 1 整体圆柱形铣刀