



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5342.1—2006  
代替 GB/T 5342—1985

## 可转位面铣刀 第 1 部分：套式面铣刀

Face milling cutter with indexable inserts—Part 1: Shell face milling cutter

(ISO 6462:1983, Face milling cutter with indexable  
inserts—Dimensions, MOD)

2006-12-30 发布

2007-06-01 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 5342 在《可转位面铣刀》总标题下,分为三个部分:

- 第 1 部分:套式面铣刀;
- 第 2 部分:莫氏锥柄面铣刀;
- 第 3 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 5342 的第 1 部分。

本部分修改采用 ISO 6462:1983《可转位面铣刀 尺寸》(英文版)。

本部分根据 ISO 6462:1983 重新起草。

本部分与 ISO 6462:1983 相比有下列技术差异和编辑性修改:

- 删除了国际标准前言;
- 用“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- “本国际标准”改为“本部分”;
- 规范性引用文件列项中,ISO 3365-1 和 ISO 3365-2 用 GB/T 2081 代替,删除了 ISO 523。

本部分代替 GB/T 5342—1985 中的套式面铣刀部分。

本部分与 GB/T 5342—1985 相比有如下变化:

- 莫氏锥柄面铣刀列入 GB/T 5342.2,技术要求列入 GB/T 5342.3;
- 增加了直径  $D$ 、高度  $H$ 、主偏角  $\kappa_r$  的定义;
- 增加了对装卸孔的要求;
- 增加了高度  $H$  的公差( $\pm 0.37$ ),增加了紧固螺钉的尺寸;
- 删除了主偏角为  $60^\circ$  的面铣刀;
- 删除了表中尽量不采用的括号内尺寸,删除了参考齿数;
- 删除了附录 A、附录 B。

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(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位:成都工具研究所。

本部分主要起草人:沈士昌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5342—1985。

# 可转位面铣刀

## 第 1 部分:套式面铣刀

### 1 范围

GB/T 5342 的本部分规定了装可转位刀片的套式面铣刀的尺寸。  
刀片的型式和尺寸由制造商确定(优先按 GB/T 2081)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5342 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 2081 硬质合金可转位铣刀片(GB/T 2081—1987,eqv ISO 3365:1985)

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2006,ISO 240:1994,IDT)

ISO 2780 端键传动的铣刀 铣刀刀杆的互换尺寸 米制系列

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

### 3 型式

标准的装可转位刀片的面铣刀,带有  $45^\circ$ 、 $75^\circ$  和  $90^\circ$  主偏角,其型式如下:

——A 型:端键传动,内六角沉头螺钉紧固,直径为:50 mm,80 mm 和 100 mm;

——B 型:端键传动,互换尺寸按 ISO 2780 的铣刀夹持螺钉紧固,直径为:80 mm,100 mm 和 125 mm;

——C 型:装在刀杆的互换尺寸按 ISO 2940-1 的带 7:24 锥柄的定心刀杆上,直径为:160 mm, 200 mm,250 mm,315 mm,400 mm 和 500 mm。

注:直径为 160 mm 的 C 型铣刀,也可制成端键传动。

### 4 定义

#### 4.1

**切削直径  $D$  和切削高度  $H$  cutting diameter,  $D$  and cutting height,  $H$**

切削直径  $D$  和高度  $H$  取自于图 1 中定义的 P 点。

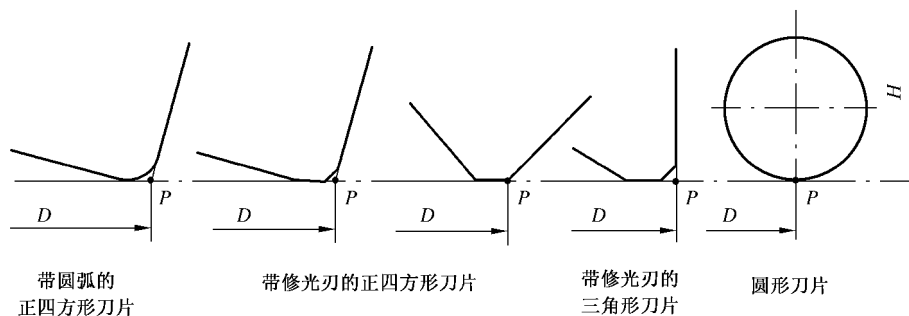


图 1