



中华人民共和国国家标准

GB/T 20323.1—2006/ISO 11529-1:1998

铣刀代号

第1部分：整体或镶齿结构的带柄立铣刀

Milling cutters—Designation—

Part 1: Shank type end mills of solid or tipped design

(ISO 11529-1:1998, 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

GB/T 20323 在《铣刀代号》总标题下,分为两个部分:

- 第 1 部分:整体或镶齿结构的带柄立铣刀;
- 第 2 部分:装可转位刀片的带柄和带孔铣刀。

本部分为 GB/T 20323 的第 1 部分。

本部分等同采用 ISO 11529-1:1998《铣刀代号 第 1 部分:整体或镶齿结构的带柄立铣刀》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 11529-1:1998。

为便于使用,本部分作了下列编辑性修改:

- 删除了国际标准前言;
- 用“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- 改变了角度标注方向;
- “ISO 11529 的本部分”改为“本部分”;
- 第 2 章中,删除了“未经 ISO/TC 29 技术委员会商议并得到同意,不允许对本部分代号进行增补或扩展”;
- 将附录 A(资料性附录)作为参考文献。

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。

本部分主要起草单位:成都工具研究所。

本部分主要起草人:沈士昌、邱易。

铣 刀 代 号

第 1 部分：整体或镶齿结构的带柄立铣刀

1 范围

本部分规定了最大直径为 99.9 mm 的整体或镶齿结构的带柄立铣刀代号。

2 代号的简要说明

带柄立铣刀代号是由一组包含若干指定符号的代码组成,这些符号代码用以识别立铣刀主要特征。有关制造厂或供应商的附加信息及切削部分材料的信息,在第 4 章和第 5 章中规定。

本部分的符号定义如下:

号位	符号的定义
1	识别立铣刀结构的(字母)符号(见 3.1)
2	识别立铣刀型式的(字母)符号(见 3.2)
3	识别主偏角 κ_r 的(数字)符号(见 3.3)
4	识别螺旋角 λ_s 的(字母)符号(见 3.4)
5	识别直径 ϕ 的(数字)符号(见 3.5)
6	识别切削方向的(字母)符号(见 3.6)
7	识别最大切削深度 a_p 的(数字)符号(见 3.7)
8	识别有效切削刃数量的(数字)符号(见 3.8)
9	识别柄部型式的(字母)符号(见 3.9)
10	识别柄部尺寸的(数字)符号(见 3.10)

示例:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	G	90	E	120	R	025	04	A	12

3 规定符号

3.1 识别立铣刀结构的符号—号位 1(见表 1)

表 1

符 号	结 构
A	带连续切削刃的整体铣刀
B	带间断切削刃的整体铣刀
D	带钎焊刀片和连续切削刃的铣刀
E	带钎焊刀片和间断切削刃的铣刀
F	带机夹刀片和连续切削刃的铣刀
G	带机夹刀片和间断切削刃的铣刀