



中华人民共和国国家标准

GB/T 37891.2—2019

带平键和端键传动的铣刀杆 第2部分：带法兰接触面的空心圆锥柄 刀杆的尺寸和标记

Cutter arbors with parallel key and tenon drive—
Part 2: Dimensions and designation of tool holders
with hollow taper interface with flange contact surface

(ISO 10649-2:2013, MOD)

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
带平键和端键传动的铣刀杆
第 2 部分:带法兰接触面的空心圆锥柄
刀杆的尺寸和标记
GB/T 37891.2—2019

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2019 年 7 月第一版

*

书号: 155066 · 1-63334

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 37891《带平键和端键传动的铣刀杆》分为 6 个部分：

- 第 1 部分：通用尺寸；
- 第 2 部分：带法兰接触面的空心圆锥柄刀杆的尺寸和标记；
- 第 3 部分：带 7:24 自动换刀圆锥柄刀杆的尺寸和标记；
- 第 4 部分：带 7:24 手动换刀圆锥柄刀杆的尺寸和标记；
- 第 5 部分：带法兰接触面的多棱锥柄刀杆的尺寸和标记；
- 第 6 部分：带钢球拉紧系统的模块圆锥柄刀杆的尺寸和标记。

本部分为 GB/T 37891 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 10649-2:2013《带平键和端键传动的铣刀杆 第 2 部分：带法兰接触面的圆锥柄刀杆的尺寸和标记》。

本部分与 ISO 10649-2:2013 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本部分做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 用等效采用国际标准的 GB/T 1184 代替了 ISO 2768-2；
- 用等效采用国际标准的 GB/T 1804 代替了 ISO 2768-1；
- 用等同采用国际标准的 GB/T 19449.1 代替了 ISO 12164-1；
- 用等同采用国际标准的 GB/T 20329 代替了 ISO 2780；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 37891.1 代替了 ISO 10649-1；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 37895 代替了 ISO 10643。

——修改了图 1 中螺栓的画法，原国际标准画法有误。

本部分做了下列编辑性修改：

——删除了国际标准的参考文献。

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(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：森泰英格(成都)数控刀具股份有限公司、成都工具研究所有限公司。

本部分主要起草人：赵庆军、李海峡、邓智光、沈士昌。

带平键和端键传动的铣刀杆

第 2 部分：带法兰接触面的空心圆锥柄 刀杆的尺寸和标记

1 范围

GB/T 37891 的本部分规定了带平键和端键传动的铣刀杆的尺寸和标记。
本部分适用于铣刀杆柄部为带法兰接触面的空心圆锥柄(HSK)的刀杆。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996, eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000, eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 19449.1 带有法兰接触面的空心圆锥接口 第 1 部分：柄部——尺寸(GB/T 19449.1—2004, ISO 12164-1:2001, IDT)

GB/T 20329 端键传动的铣刀和铣刀杆上刀座的互换尺寸(GB/T 20329—2006, ISO 2780:1986, IDT)

GB/T 37891.1 带平键和端键传动的铣刀杆 第 1 部分：通用尺寸(GB/T 37891.1—2019, ISO 10649-1:2013, MOD)

GB/T 37895 带平键和端键传动铣刀杆附件的尺寸(GB/T 37895—2019, ISO 10643:2009, MOD)

3 尺寸

3.1 一般规定

所有尺寸和公差以毫米为单位，未注公差按 GB/T 1804 的“m”级，未注的形位公差按 GB/T 1184 的“k”级的规定。

铣刀杆上铣刀的互换尺寸按 GB/T 20329 的规定。

带平键和端键传动的铣刀杆上刀具的接口尺寸按 GB/T 37891.1 的规定。

图只是示意图，不代表设计图，仅仅是给出需要满足的尺寸。

本部分中尺寸符号和 ISO 13399 系列标准间符号的关系参见附录 A。

3.2 刀杆尺寸

刀杆尺寸见图 1 和表 1。