



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20323.2—2006/ISO 11529-2:1998

---

## 铣刀代号 第2部分:装可转位刀片的 带柄和带孔铣刀

Milling cutters—Designation—  
Part 2: Shank type and bore type milling cutters with indexable inserts

(ISO 11529-2:1998, 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
铣 刀 代 号

第 2 部分：装可转位刀片的  
带柄和带孔铣刀

GB/T 20323.2—2006/ISO 11529-2:1998

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

电话：(010)51299090、68522006

2007年1月第一版

\*

书号：155066·1-28621

版权专有 侵权必究  
举报电话：(010)68522006

## 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 2 部分。

本部分等同采用 ISO 11529-2:1998《铣刀代号 第 2 部分:装可转位刀片的带柄和带孔铣刀》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 11529-2:1998。

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;
- 纠正了国际标准 3.2 中部分图形的错误,如:A、B、K 型的图释,H、J、L 型的线型;
- 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2部分:装可转位刀片的带柄和带孔铣刀

### 1 范围

本部分规定了装硬材料可转位刀片的带柄和带孔铣刀代号。

### 2 代号的简要说明

带柄、带孔铣刀代号是由一组包含若干指定符号的代码组成,这些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,在第4章中规定。

本部分的符号定义如下:

号位	符号的定义
1	识别铣刀结构的(字母)符号(见3.1)
2	识别铣刀型式的(字母)符号(见3.2)
3	识别主偏角 $\kappa_r$ 的(数字)符号(见3.3)
4	识别刀片形状的(字母)符号(见3.4)
5	识别直径 $\phi$ 的(数字)符号(见3.5)
6	识别切削方向的(字母)符号(见3.6)
7	识别最大切削深度或宽度 $a_p$ 的(数字)符号(见3.7)
8	识别可转位铣刀片刀片槽方向的(字母)符号(见3.8)
9	识别有效切削刃数量的(数字)符号(见3.9)
10	识别柄部或内孔型式的(字母)符号(见3.10)
11	识别内孔或柄部尺寸的(数字)符号(见3.11)

示例:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
S	A	75	S	100	R	010	A	08	S	32

### 3 规定符号

#### 3.1 识别铣刀结构的符号—号位1(见表1)

表1

符 号	结 构
C	顶面夹紧
P	带孔刀片、孔夹紧
S	带孔刀片、螺钉夹紧
T	带孔刀片、切向安装
V	不带孔刀片、切向安装
W	不带孔刀片、楔块夹紧
X	特殊结构