



中华人民共和国国家标准

GB/T 1109—2004
代替 GB/T 1109—1985

短莫氏锥柄立铣刀

End mills with shot Morse taper shank

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

本标准是对 GB/T 1109—1985《短莫氏锥柄立铣刀》的修订。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 1109—1985。

本标准与 GB/T 1109—1985 相比主要变化如下:

- 编写格式按 GB/T 1.1—2000;
- 增加了前言部分;
- 增加了规范性引用文件;
- 删除了原标准表 1 中的参考尺寸;
- 取消图中的角度标注。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:陈玲、查国兵。

本标准所代替的历次版本发布情况为:

- GB 1109—1973;
- GB/T 1109—1985。

短莫氏锥柄立铣刀

1 范围

本标准规定了短莫氏锥柄立铣刀型式尺寸和技术要求。

本标准适用于直径为 14 mm~50 mm 的短莫氏锥柄立铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥(GB/T 1443—1996,eqv ISO 296:1991)

GB/T 6118 立铣刀技术条件

3 型式和尺寸

3.1 短莫氏锥柄立铣刀型式见图 1,尺寸见表 1,括号内尺寸尽量不采用。

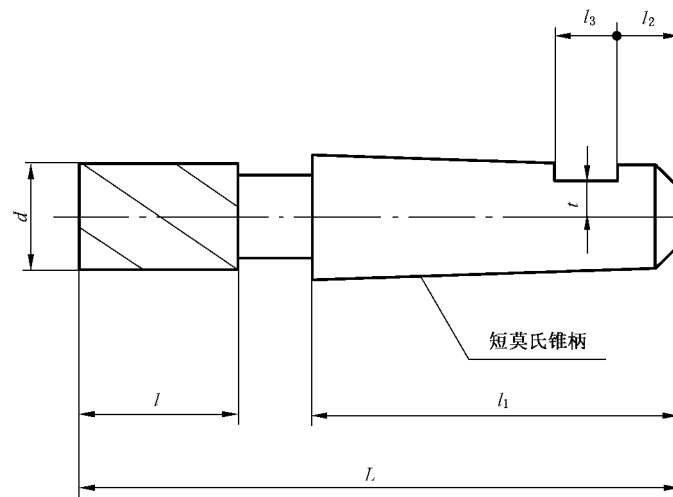


图 1