



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5340.1—2006  
代替 GB/T 5340—1985

## 可转位立铣刀 第 1 部分：削平直柄立铣刀

End mill with indexable inserts—  
Part 1: End mill with flatted parallel shank

(ISO 6262-1:1982, 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 5340 在《可转位立铣刀》总标题下,分为三个部分:

- 第 1 部分:削平直柄立铣刀;
- 第 2 部分:莫氏锥柄立铣刀;
- 第 3 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 5340 的第 1 部分。

本部分修改采用 ISO 6262-1:1982《可转位立铣刀 第 1 部分:削平直柄立铣刀》(英文版)。

本部分根据 ISO 6262-1:1982 重新起草。

本部分与 ISO 6262-1:1982 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 3338-2 用 GB/T 6131.2 代替,ISO 3365-2 用 GB/T 2081 代替,删除了 ISO 6262-2 和 ISO 523;
- 增加了  $D=12\text{ mm}$ 、 $14\text{ mm}$ 、 $18\text{ mm}$  的立铣刀;
- 条文的脚注改为图的脚注。

本部分代替 GB/T 5340—1985 中的削平直柄立铣刀部分。

本部分与 GB/T 5340—1985 相比有如下变化:

- 莫氏锥柄立铣刀列入 GB/T 5340.2,技术要求列入 GB/T 5340.3;
- $l$  由参考值改为最大值,删除了总长  $L$  的极限偏差;
- 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 5340—1985。

# 可转位立铣刀

## 第 1 部分：削平直柄立铣刀

### 1 范围

GB/T 5340 的本部分规定了装可转位刀片的削平直柄立铣刀的尺寸，削平直柄的尺寸按 GB/T 6131.2 的规定。

刀片的形式和尺寸由制造商确定(优先按 GB/T 2081)。

### 2 规范性引用文件

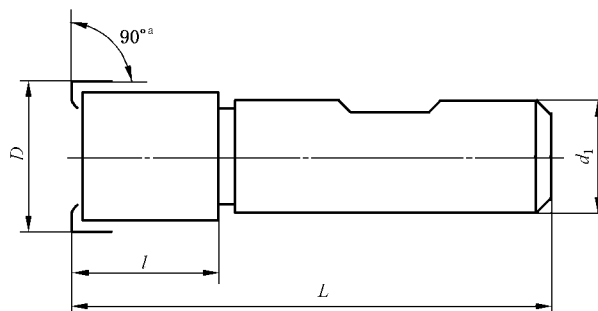
下列文件中的条款通过 GB/T 5340 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

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

GB/T 6131.2 铣刀直柄 第 2 部分：削平直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.2—2006, ISO 3338-2:2000, MOD)

### 3 尺寸

可转位刀片的削平直柄立铣刀的尺寸按图 1 和表 1 所示。



<sup>a</sup> 90°是刀片切削刃主偏角的公称值,对于工件而言,有效角度取决于铣刀的几何形状、直径以及切削深度。

图 1

表 1

单位为毫米

$D$ js14	$d_1$ h6	$l$ 最大	$L$
12	12	20	70
14			
16			
18	16	25	75
20			
25	25	30	82
32			
40	32	38	100
50			
		48	110