



中华人民共和国国家标准

GB/T 16770.1—2008
代替 GB/T 16770.1—1997

整体硬质合金直柄立铣刀 第 1 部分：型式与尺寸

Solid hardmetal end mills with parallel shank—Part 1: Dimensions

(ISO 10911:1994, Solid hardmetal end mills with
parallel shank—Dimensions, MOD)

2008-06-03 发布

2009-01-01 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 16770《整体硬质合金直柄立铣刀》分为两个部分：

- 第1部分：型式与尺寸；
- 第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 16770 的第1部分。

本部分修改采用 ISO 10911:1994《整体硬质合金直柄立铣刀 尺寸》。

本部分根据 ISO 10911:1994 重新起草。

本部分与 ISO 10911:1994 相比有下列技术差异：

- 修改了前言；
- 增加了柄部直径 d_2 的公差；
- 修改了注及标记。

本部分是对 GB/T 16770.1—1997《整体硬质合金直柄立铣刀 第1部分：型式和尺寸》的修订。

本部分与 GB/T 16770.1—1997 相比主要变化如下：

- 修改了规范性引用文件；
- 增加了柄部直径 d_2 的公差；
- 修改了注及标记。

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：上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：张红、励政伟。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 16770.1—1997。

整体硬质合金直柄立铣刀

第 1 部分:型式与尺寸

1 范围

GB/T 16770 的本部分规定了整体硬质合金直柄立铣刀(以下简称立铣刀)的型式与尺寸。
本部分适用于直径 1 mm~20 mm 的立铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 16770 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 6131.1 铣刀直柄 第 1 部分:普通直柄型式和尺寸(GB/T 6131.1—2006,ISO 3338-1:1996,IDT)

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

3 型式与尺寸

3.1 立铣刀的型式与尺寸按图 1 中所示和表 1 中给出,柄部尺寸和偏差按 GB/T 6131.1 的规定。

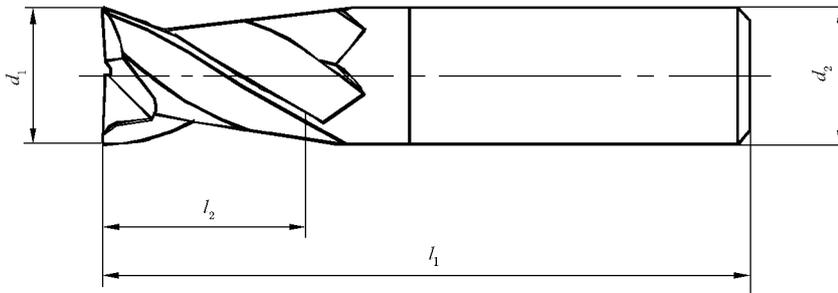


图 1

表 1

单位为毫米

直 径 d_1 h10	柄部直径 d_2 h6	总长 l_1		刃长 l_2	
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
1.0	3	38	+2 0	3	+1 0
	4	43			
1.5	3	38		4	
	4	43			