



# 中华人民共和国国家标准化指导性技术文件

GB/Z 41595—2022

---

## 木工刀具安全 柄铣刀柄部的要求

Safety requirements for woodworking tools—  
Requirements for the shank of shank mounted milling tools

2022-10-12 发布

2022-10-12 实施

---

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 危险一览表 .....	1
5 安全要求 .....	2
5.1 圆柱柄铣刀柄部的夹紧长度 .....	2
5.2 柄铣刀柄部的稳定性 .....	2
5.3 带铣刀的空心锥形刀柄(HSK)的稳定性 .....	7
6 刀具标记 .....	10
附录 A (资料性) 计算示例 .....	11
附录 B (资料性) 测量夹紧装置偏心距的方法 .....	13
附录 C (资料性) 最小夹紧力推荐数值 .....	14

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国木工机床与刀具标准化技术委员会(SAC/TC 84)归口。

本文件起草单位：福州木工机床研究所、福建农林大学、顺德职业技术学院、金丰利刀具(深圳)有限公司、广东产品质量监督检验研究院、南兴装备股份有限公司。

本文件主要起草人：肖晓晖、曾钦志、王荣发、李德军、成绵龙、林旺南。

# 木工刀具安全 柄铣刀柄部的要求

## 1 范围

本文件规定了柄铣刀在夹紧装置上给定偏心距时最大转速的确定方法,并给出刀具标记内容。  
本文件适用于圆柱柄铣刀、锥形柄铣刀、安装在芯轴上的孔铣刀或圆锯片。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1800.2—2020 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第2部分:标准公差带代号和孔、轴的极限偏差表

GB/T 18955—2003 木工刀具安全 铣刀、圆锯片

## 3 术语和定义

GB/T 18955—2003 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**7/24 刀柄 7/24 shank;SK**

带有 7/24 锥度比的刀柄。

### 3.2

**空心锥形刀柄 hollow taper shank;HSK**

锥度为 1/10,与主轴两面接触,具有高定位精度和高刚性的空心短锥形刀柄。

### 3.3

**芯轴 arbor**

安装在机床主轴上的刀杆,用于组合和驱动孔形切削刀具。

## 4 危险一览表

危险一览表见表 1。

表 1 危险一览表

危险	与刀具相关的危险原因或状况	本文件中相应条款
由机械强度不足导致的机械危险	刀具断裂	第 5 章
振动	刀具动态不平衡	第 5 章
刀具转速的改变	刀具断裂	第 5 章