



中华人民共和国国家标准

GB/T 16456.2—2008
代替 GB/T 16456.2—1996

GB/T 16456.2—2008

硬质合金螺旋齿立铣刀 第2部分:7:24锥柄立铣刀 型式和尺寸

End mills with brazed helical tips—
Part 2: Dimensions of end mills with 7:24 taper shank

(ISO 10145-2:1993, MOD)

中华人民共和国
国家标准
硬质合金螺旋齿立铣刀
第2部分:7:24锥柄立铣刀
型式和尺寸

GB/T 16456.2—2008

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 5千字
2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

*

书号:155066·1-32790 定价 10.00元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 16456.2—2008

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

表 1 单位为毫米

d k12	l +3 0	A 型				B 型			
		40 号圆锥		50 号圆锥		40 号圆锥		50 号圆锥	
		l_1 +3 0	L	l_1 +3 0	L	l_1 +3 0	L	l_1 +3 0	L
32	40	84	177.4	—	—	91	159.4	—	—
	50	94	187.4	—	—	101	169.4	—	—
40	50	94	187.4	103	229.8	101	169.4	107	208.75
	63	107	200.4	116	242.8	114	182.4	120	221.75
50	50	94	187.4	103	229.8	101	169.4	107	208.75
	80	124	217.4	133	259.8	131	199.4	137	238.75
63	63	—	—	116	242.8	—	—	120	221.75
	100	—	—	153	179.8	—	—	157	258.75

4.2 标记示例

直径 $d=40$ mm, 总长 $L=187.4$ mm 的 A 型立铣刀:

硬质合金螺旋齿 7:24 锥柄立铣刀 A 40×187.4 GB/T 16456.2—2008。

前 言

GB/T 16456《硬质合金螺旋齿立铣刀》分为四个部分:

- 第 1 部分:直柄立铣刀 型式和尺寸;
- 第 2 部分:7:24 锥柄立铣刀 型式和尺寸;
- 第 3 部分:莫氏锥柄立铣刀 型式和尺寸;
- 第 4 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 16456 的第 2 部分。

本部分修改采用 ISO 10145-2:1993《焊接硬质合金螺旋齿立铣刀 第 2 部分:7:24 锥柄立铣刀 尺寸》(英文版)。

本部分根据 ISO 10145-2:1993 重新起草。

本部分与 ISO 10145-2:1993 相比有下列技术差异和编辑性的修改:

- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 取消了国际标准的前言;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 增加了符号一章;
- 增加了标记示例。

本部分是对 GB/T 16456.2—1996《硬质合金螺旋齿立铣刀 第 2 部分:7:24 锥柄立铣刀 型式和尺寸》的修订。

本部分与 GB/T 16456.2—1996 相比主要变化如下:

- 修改了规范性引用文件。

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:河南一工工具有限公司、成都工具研究所。

本部分主要起草人:赵建敏、沈士昌、孔春艳、潘爱国、樊英杰、王焯林、丁连智、王振宇、于会义。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16456.2—1996。