

附录 A
(资料性附录)

摘自于 GB/T 6132 的铣刀刀杆的互换尺寸

A.1 端键传动

见图 A.1 和表 A.1。

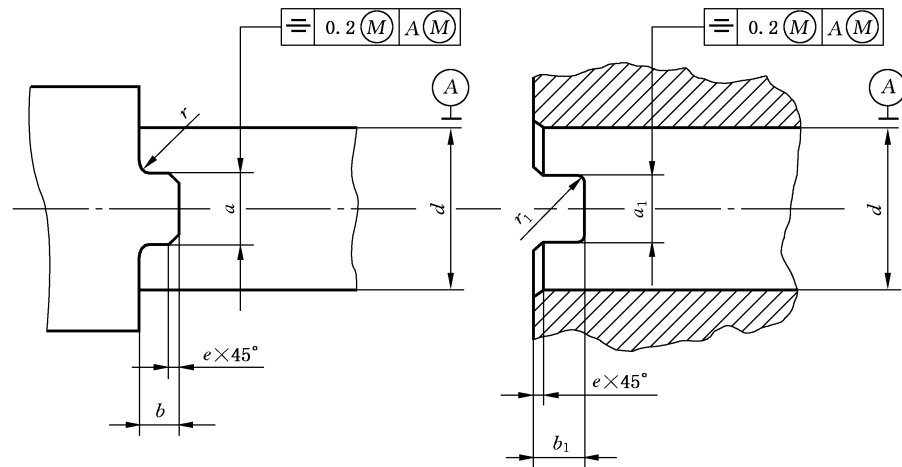


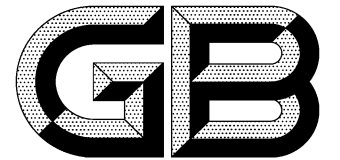
图 A.1

表 A.1

单位为毫米

d	刀 杆			铣 刀			e	
	a	b	r 最大	a ₁	b ₁	r ₁ 最大	基本尺寸	极限偏差
16	8	5.0	0.6	8.4	5.6	1.0	0.6	+0.2 0
22	10	5.6		10.4	6.3	1.2		
27	12	6.3	12.4	7.0	1.6		0.8	
32	14	7.0	14.4	8.0		2.0	1.0	
40	16	8.0	16.4	9.0	18.4			10.0
50	18	9.0	18.4	10.0				

GB/T 20329—2006/ISO 2780:1986



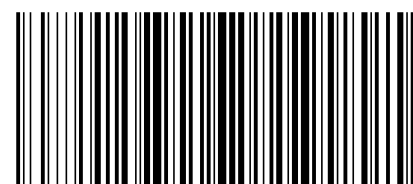
中华人民共和国国家标准

GB/T 20329—2006/ISO 2780:1986

端键传动的铣刀和铣刀刀杆上 刀座的互换尺寸

Milling cutters with tenon drive—Interchangeability dimensions of
the seating of the cutter on the arbors

(ISO 2780:1986, Milling cutters with tenon drive—Interchangeability
dimensions with cutter arbors—Metric series, IDT)



GB/T 20329-2006

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-28627

定价: 8.00 元

2006-07-20 发布

2007-01-01 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 2

单位为毫米

d h6	l_1 0 -1	d_2 最小	d_3	l_2 最小
16	17	32	M8	22
22	19	40	M10	28
27	21	48	M12	32
32	24	58	M16	36
40	27	70	M20	45
50	30	90	M24	50

注：端键应按 GB/T 6132 米制系列的规定，也可参见本标准的附录 A。

3.4 铣刀夹紧螺栓的互换尺寸

见图 4 和表 3。

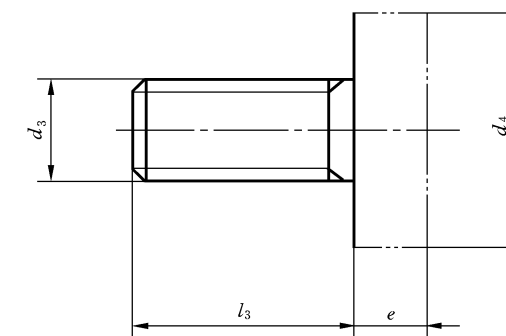


图 4

表 3

单位为毫米

d^a	d_3	l_3 +3 0	d_4 最大	e 最大
16	M8	16	20	6
22	M10	18	28	7
27	M12	22	35	8
32	M16	26	42	9
40	M20	30	52	10
50	M24	36	63	12

注：紧固螺栓头部的形状由制造厂自行确定，但端部尺寸 d_4 和 e 应按本标准。

^a 接头的尺寸。

中华人民共和国
国家标准
端键传动的铣刀和铣刀刀杆上
刀座的互换尺寸

GB/T 20329—2006/ISO 2780:1986

*

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.bzcb.com

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 9 千字

2007 年 1 月第一版 2007 年 1 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-28627 定价 8.00 元

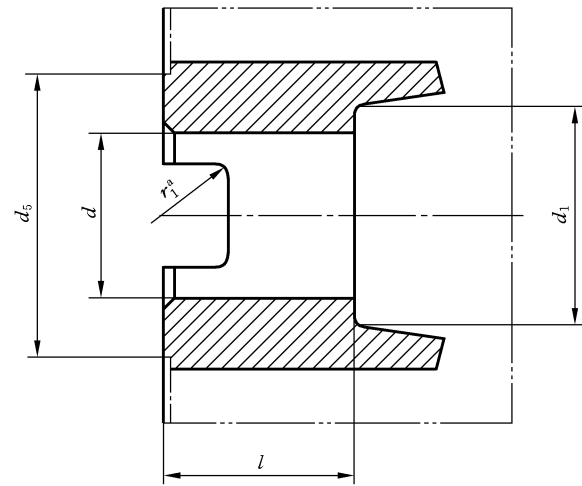
如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

3.2 铣刀的互换尺寸

见图 2 和表 1。



^a r_1 尺寸见附录 A。

图 2
表 1

单位为毫米

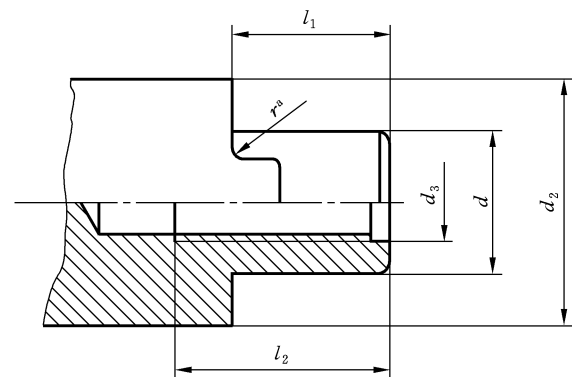
d H7	l +1 0	d_1 最小	d_5^a 最小
16	18	23	33
22	20	30	41
27	22	38	49
32	25	45	59
40	28	56	71
50	31	67	91

注：端键应按 GB/T 6132 米制系列的规定，也可参见本标准的附录 A。

^a 后端面的空刀间隙不作硬性规定。

3.3 铣刀杆上刀座的互换尺寸

见图 3 和表 2。



^a r 尺寸见附录 A。

图 3

前 言

本标准等同采用 ISO 2780:1986《端键传动的铣刀 和铣刀刀杆的互换尺寸 米制系列》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 2780:1986。

为了便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- 删除了国际标准前言;
- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的“,”;
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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:夏千。