

ICS 25.100.20  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1127—2007  
代替 GB/T 1127—1997

GB/T 1127—2007

## 半圆键槽铣刀

Woodruff keyseat cutters

(ISO 12197:1996, Woodruff keyseat cutters—Dimensions, MOD)

中华人民共和国  
国家标准  
半圆键槽铣刀  
GB/T 1127—2007

\*

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 0.75 字数 14 千字

2007年12月第一版 2007年12月第一次印刷

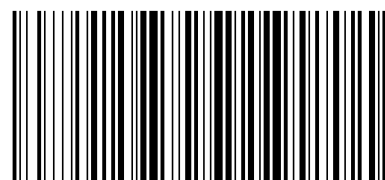
\*

书号:155066·1-30137 定价 14.00 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 1127—2007

2007-07-26 发布

2007-12-01 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

## 参 考 文 献

GB/T 6125 T型槽铣刀 技术条件

## 前 言

本标准修改采用 ISO 12197:1996《半圆键槽铣刀 尺寸》(英文版)。

本标准根据 ISO 12197:1996 重新起草。

本标准与 ISO 12197:1996 相比有下列差异:

- 删除了国际标准的前言,增加了前言;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 用小数点‘.’代替作为小数点的逗号‘,’;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代,并增加了其他相应国家标准;
- 名称由《半圆键槽铣刀 尺寸》改为《半圆键槽铣刀》;
- 增加了 2°斜削平直柄半圆键槽铣刀和螺纹柄半圆键槽铣刀的型式和尺寸;
- 键的基本尺寸表示由宽×高,改为宽×直径;
- 按铣刀加工方式和直齿、螺旋齿之区别将铣刀型式分为 A、B、C 三种不同型式;
- 铣刀直径变化如下:基本尺寸加大 0.5 mm,极限偏差由 $^{+0.5}_{+0.4}$ ( $^{+0.5}_{+0.3}$ )改为 h11;
- 增加了标记示例;
- 增加了技术要求;
- 增加了标志和包装;
- 增加了参考文献。

本标准代替 GB/T 1127—1997《半圆键槽铣刀》。

本标准与 GB/T 1127—1997 相比主要变化如下:

- 修改了规范性引用文件;
- 删除了性能试验;
- 标记示例增加了 2°斜削平直柄半圆键槽铣刀和螺纹柄半圆键槽铣刀。

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(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:曾宇环、查国兵、樊英杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 1127—73、GB 1127—81、GB/T 1127—1997。

表 1

单位为毫米

$d$ h11	$b$ e8	$d_1$	$L$ js18	半圆键的基本尺寸 (按照 GB/T 1098) 宽×直径	铣刀型式	$\beta$
4.5	1.0	6	50	1.0×4	A	—
7.5	1.5			1.5×7		
	2.0			2.0×7		
10.5	2.5			2.0×10		
13.5	3.0	10	55	2.5×10	B	
				3.0×13		
16.5	4.0			3.0×16		
				4.0×16		
				5.0×16		
19.5	4.0			4.0×19		
	5.0	5.0×19				
22.5	6.0	12	60	5.0×22	C	
				6.0×22		
25.5	6.0×25					
32.5	10.0		65	8.0×28		12°
			10.0×32			

## 3.2 标记示例

键的基本尺寸为 6×22,普通直柄半圆键槽铣刀为:

半圆键槽铣刀 6×22 GB/T 1127—2007

键的基本尺寸为 6×22,削平直柄半圆键槽铣刀为:

半圆键槽铣刀 6×22 削平直柄 GB/T 1127—2007

键的基本尺寸为 6×22,2°斜削平直柄半圆键槽铣刀为:

半圆键槽铣刀 6×22 2°斜削平直柄 GB/T 1127—2007

键的基本尺寸为 6×22,螺纹柄半圆键槽铣刀为:

半圆键槽铣刀 6×22 螺纹柄 GB/T 1127—2007

## 4 技术要求

## 4.1 尺寸

半圆键槽铣刀的位置公差在表 2 中给出。

表 2

单位为毫米

项 目	公 差
圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	0.05
两侧刃(面)对柄部轴线的端面圆跳动	0.02
注:半圆键槽铣刀圆跳动的检测方法参见 GB/T 6125。	

## 半 圆 键 槽 铣 刀

## 1 范围

本标准规定了半圆键槽铣刀的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装等基本要求。按本标准生产的铣刀适用于按 GB/T 1098 生产的半圆键槽。

本标准适用于半圆键槽铣刀。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1098 半圆键、键和键槽的剖面尺寸

GB/T 6131.1 铣刀直柄 第 1 部分:普通直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.1—2006,ISO 3338-1:1996,IDT)

GB/T 6131.2 铣刀直柄 第 2 部分:削平直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.2—2006,ISO 3338-2:1996,MOD)

GB/T 6131.3 铣刀直柄 第 3 部分:2°斜削平直柄的型式和尺寸

GB/T 6131.4 铣刀直柄 第 4 部分:螺纹柄的型式和尺寸(GB/T 6131.4—2006,ISO 3338-3:1996,IDT)

## 3 尺寸

## 3.1 型式和尺寸

半圆键槽铣刀的型式见图 1~图 4,尺寸在表 1 中给出。

4 种半圆键槽铣刀的柄部按以下规定:

——直柄半圆键槽铣刀按照 GB/T 6131.1;

——削平直柄半圆键槽铣刀按照 GB/T 6131.2;

——2°斜削平直柄半圆键槽铣刀按照 GB/T 6131.3;

——螺纹柄半圆键槽铣刀按照 GB/T 6131.4。