

ICS 25.100.20  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21019—2007

GB/T 21019—2007

## 金属切削刀具 铣刀术语

Metal cutting tools—Terms in milling cutters

(ISO 3855:1977, Milling cutters—Nomenclature, MOD)

中华人民共和国  
国家标准  
金属切削刀具 铣刀术语  
GB/T 21019—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 1.25 字数 29 千字

2007年12月第一版 2007年12月第一次印刷

\*

书号:155066·1-30106 定价 18.00 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 21019—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

|   |          |
|---|----------|
| <b>L</b>                                      |          |
| left-hand cutting .....                       | 4. 10    |
| <b>M</b>                                      |          |
| metal slitting saw .....                      | 5. 2. 1  |
| milling cutter with flat relieved tooth ..... | 5. 1. 14 |
| milling cutter with form relieved tooth ..... | 5. 1. 13 |
| milling cutters .....                         | 4. 1     |
| Morse taper tapped shank .....                | 4. 15    |
| <b>P</b>                                      |          |
| parallel with flat .....                      | 4. 13    |
| plain parallel .....                          | 4. 12    |
| <b>R</b>                                      |          |
| right-hand cutting .....                      | 4. 11    |
| <b>S</b>                                      |          |
| side and face cutter .....                    | 5. 2. 5  |
| single angle cutter .....                     | 5. 2. 11 |
| slab milling .....                            | 4. 4     |
| slot drill .....                              | 5. 1. 4  |
| slotting cutter .....                         | 5. 2. 2  |
| solid milling cutter .....                    | 5. 1. 9  |
| <b>T</b>                                      |          |
| T slot cutter .....                           | 5. 1. 5  |
| 7 : 24 taper shanks .....                     | 4. 16    |
| threaded parallel .....                       | 4. 14    |
| <b>U</b>                                      |          |
| unequally spaced teeth .....                  | 4. 9     |
| <b>W</b>                                      |          |
| welded or brazed milling cutter .....         | 5. 1. 11 |
| woodruff key-seat cutter .....                | 5. 1. 6  |

## 前 言

本标准修改采用 ISO 3855:1977《铣刀 术语》(英文版)。  
 本标准根据 ISO 3855:1977 重新起草。  
 本标准与 ISO 3855:1977 相比有下列差异：  
 ——取消了国际标准的前言，增加了前言；  
 ——“本国际标准”改为“本标准”；  
 ——增加了“规范性引用文件”；  
 ——在结构术语中增加了术语：铣刀、粗齿、细齿、莫氏锥柄；  
 ——在结构术语中删除了术语：端面铣、直齿、螺旋齿—右旋、螺旋齿—左旋、错齿、三角齿、抛物线齿、凸刃带抛物线齿、连续切削刃、间断切削刃、粗切用成形切削刃、带螺纹孔的莫氏锥柄、在台肩上有传动平面的带螺纹孔的莫氏锥柄、带扁尾的莫氏锥柄、带槽和扁尾的莫氏锥柄、普通孔、带传动孔的孔、带键槽的孔、带端键的孔、直接安装在主轴端部的孔、带内螺纹和定心孔的孔、锥形孔；  
 ——在型式术语中增加了术语：圆柱形球头立铣刀、圆锥形球头立铣刀、可转位立铣刀、铲齿铣刀、尖齿铣刀、模具铣刀、圆角铣刀、单角铣刀；  
 ——在型式术语中删除了：圆头立铣刀、锥形凹模铣刀、圆头锥形凹模铣刀、组合圆柱形铣刀、错齿三面刃铣刀、圆角凹半圆铣刀；  
 ——增加了索引。  
 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、沈士昌。

|               |        |
|---------------|--------|
| 立铣刀.....      | 5.1.1  |
| 螺纹直柄 .....    | 4.14   |
| <b>M</b>      |        |
| 面铣刀.....      | 5.2.6  |
| 模具铣刀 .....    | 5.1.15 |
| 莫氏锥柄 .....    | 4.15   |
| <b>N</b>      |        |
| 逆铣.....       | 4.2    |
| <b>P</b>      |        |
| 平面铣.....      | 4.4    |
| 普通直柄 .....    | 4.12   |
| <b>S</b>      |        |
| 三面刃铣刀.....    | 5.2.5  |
| 顺铣.....       | 4.3    |
| <b>T</b>      |        |
| T形槽铣刀 .....   | 5.1.5  |
| 套式立铣刀 .....   | 5.2.14 |
| 凸半圆铣刀.....    | 5.2.7  |
| <b>X</b>      |        |
| 铣刀.....       | 4.1    |
| 细齿 .....      | 4.18   |
| 镶齿铣刀 .....    | 5.1.10 |
| 削平型直柄 .....   | 4.13   |
| <b>Y</b>      |        |
| 燕尾槽铣刀.....    | 5.1.7  |
| 右切削 .....     | 4.11   |
| 圆角铣刀.....     | 5.2.9  |
| 圆柱形球头立铣刀..... | 5.1.2  |
| 圆柱形铣刀.....    | 5.2.3  |
| 圆锥形球头立铣刀..... | 5.1.3  |
| <b>Z</b>      |        |
| 整体铣刀.....     | 5.1.9  |
| 7:24 锥柄 ..... | 4.16   |
| 组合铣刀.....     | 5.2.4  |
| 左切削 .....     | 4.10   |

## 金属切削刀具 铣刀术语

### 1 范围

本标准规定了金属切削用铣削刀具的术语、定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。  
本标准适用于金属切削用铣削刀具。

### 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 1008 机械加工工艺装备基本术语

### 3 条目编号

本标准以章条号直接作为术语的条目编号。

### 4 与加工方式和结构有关的术语和定义

#### 4.1

##### 铣刀 **milling cutters**

按 GB/T 1008 的规定,为用于铣削加工的一类刀具。

#### 4.2

##### 逆铣 **conventional milling**

铣刀(4.1)工作时,切削层厚度由小变大(见图1)。

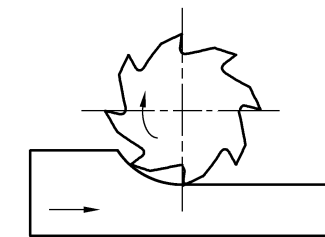


图 1

#### 4.3

##### 顺铣 **climb milling**

铣刀(4.1)工作时,切削层厚度由大变小(见图2)。

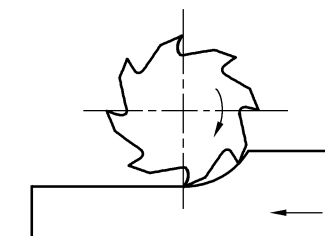


图 2