

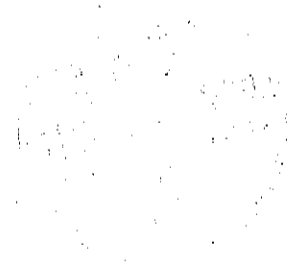
# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1124.1—2007  
代替 GB/T 1124.1—1996, GB/T 1124.2—1996

## 凸凹半圆铣刀 第1部分:型式和尺寸

Convex and concave milling cutters—Part 1: The types and dimensions

(ISO 3860:1976, Bore cutters with key drive—  
Form milling cutters with constant profile, MOD)



2007-06-25 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

GB/T 1124《凸凹半圆铣刀》分为两个部分：

- 第1部分：型式和尺寸；
- 第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 1124 的第1部分。

本部分修改采用 ISO 3860:1976《带孔和键传动的铣刀 具有固定齿形的成型铣刀》(英文版)。

本部分根据 ISO 3860:1976 重新起草。

本部分与 ISO 3860:1976 相比有下列技术差异和编辑性的修改：

- 规范性引用文件列表中，取消了 ISO 523《外径的推荐系列》；
- ISO 240 用我国国家标准 GB/T 6132《铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸》代替；
- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”；
- 删除了国际标准的前言；
- 删除了国际标准中的圆角铣刀的型式和尺寸。

本部分代替 GB/T 1124.1—1996《凸凹半圆铣刀 第1部分：凹半圆铣刀的型式和尺寸》和 GB/T 1124.2—1996《凸凹半圆铣刀 第2部分：凸半圆铣刀的型式和尺寸》。

本部分与 GB/T 1124.1—1996 和 GB/T 1124.2—1996 相比主要变化如下：

- 将两个部分合并成一个部分。

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：成都工具研究所。

本部分主要起草人：刘玉玲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1124.1—1996；
- GB/T 1124.2—1996。