



中华人民共和国国家标准

GB/T 1119.1~1119.2—2002

尖齿槽铣刀

Flat relieved tooth slotting cutters

2002-05-30 发布

2002-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 2585:1972《直孔键传动的槽铣刀 米制系列》。本标准与 ISO 2585 的主要差别如下:

- 在范围中增加了“其加工的键槽精度为 H9”的内容;
- 在表 1 中增加了“L”尺寸的公差“K8”;
- 增加了标记示例的条款。

本标准是对 GB/T 1119—1985 标准中“尖齿槽铣刀型式和尺寸”内容的修订。

本标准与 GB/T 1119—1985 相比主要变化如下:

- 增加了“前言”、“ISO 前言”、“范围”、“引用标准”的内容;
- 在表 1 中取消了 γ_0 、 α_0 、 K_r 、 f 、齿数等参考尺寸,对铣刀的部分规格进行了调整。

GB/T 1119 在《尖齿槽铣刀》总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(GB/T 1119.1):型式和尺寸;

第 2 部分(GB/T 1119.2):技术条件。

本标准是第 1 部分。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 1119—1985 中“型式和尺寸”的内容。

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。

本标准负责起草单位:成都工具研究所、河南第一工具厂、常熟量具刃具厂。

本标准主要起草人:夏千、赵建敏、王俊生。