中华人民共和国国家标准

铣刀直柄
第4部分:螺纹柄的型式和尺寸

GB/T 6131.4—1996

代替 GB 6131—85

Parallel shanks for milling cutters—
Part 4: Dimensional characteristics of screwed shanks

本标准等效采用国际标准 ISO/DIS 3338-4:1993《铣刀直柄 第4部分:螺纹柄尺寸》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铣刀螺纹柄的型式和尺寸。

本标准适用于柄部直径 6～32 mm 的单头铣刀。

2 引用标准

GB 145 中心孔

GB 7307 非螺纹密封的管螺纹

3 符号

d_1 柄部直径

d 螺纹大径

d_2 螺纹中径

l_1 柄部长度

l_3 螺纹长度

4 型式和尺寸

按图1和表1。螺纹牙型按 GB 7307 的规定。

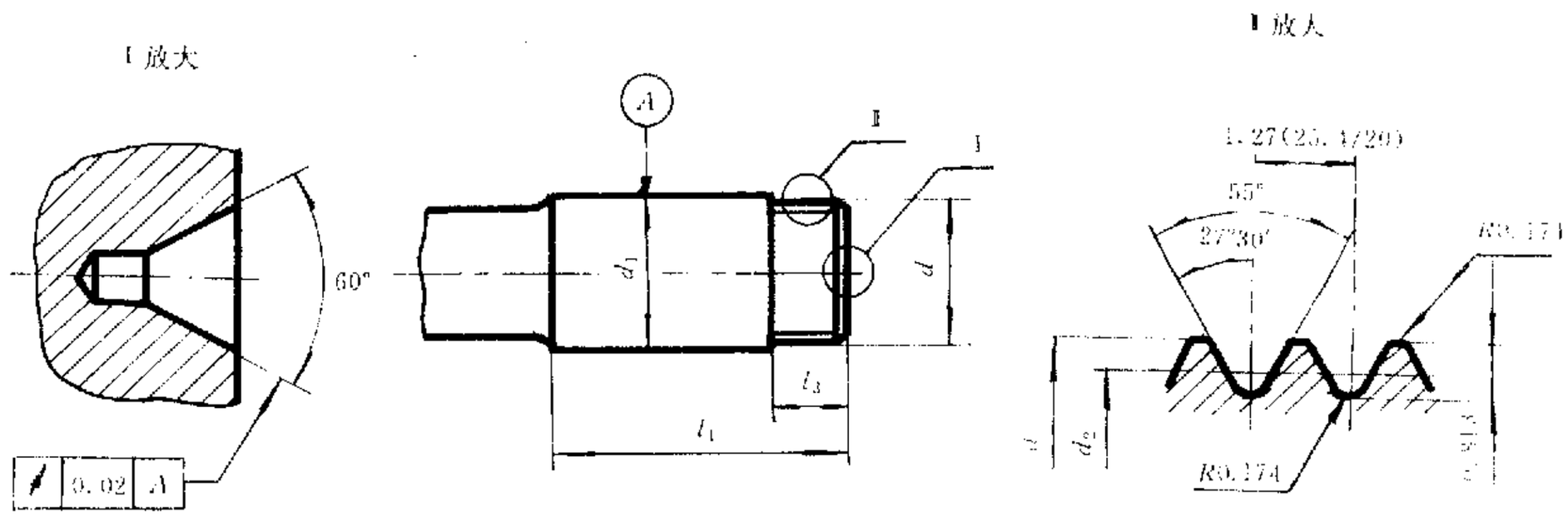

图1

国家技术监督局1996-07-05批准 1997-02-01实施

表 1

mm

d_1 h8	d		d_2		l_1 $^{+2}_{0}$	l_2 $^{+2}_{0}$	中心孔 按 GB 145
6	5.9	0 −0.1	5.087	0 −0.1	36	10	A1.6 或 B1.6
10	9.9		9.087		40		
12	11.9		11.087		45		
16	15.9		15.087		48		A2 或 B2
20	19.9	0 −0.15	19.087	0 −0.15	50	15	A2.5 或 B2.5
25	24.9		24.087		56		
32	31.9		31.087		60		A3.15 或 B3.15

注：对 d_1 为 6 mm 的螺纹柄，中心孔锥面直径等于 2.5 mm，其余按 GB 145 的规定。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

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：机械工业部成都工具研究所。参加起草单位：上海量具刃具厂、哈尔滨量具刃具厂、成都量具刃具股份有限公司、上海市机械工具量具总公司、哈尔滨第一工具厂、无锡量具刃具厂、杭州工具总厂、北京量具刃具厂、常熟量具刃具厂。