



中华人民共和国国家标准

GB/T 6133.2—2006/ISO 5414-2:2002
代替 GB/T 6133—1985

削平型直柄刀具夹头 第2部分：夹头的连接尺寸和标记

**Tool chucks for flated parallel shank tools—
Part 2: Connecting dimensions of chucks and designation**

(ISO 5414-2:2002, Tool chucks(end mill holders)
with clamp screws for flatted cylindrical shank tools—
Part 2: Connecting dimensions of chucks and designation, IDT)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

前 言

GB/T 6133《削平型直柄刀具夹头》分为两个部分：

- 第1部分：刀具柄部传动系统的尺寸；
- 第2部分：夹头的连接尺寸和标记。

本部分为 GB/T 6133 的第2部分，本部分等同采用 ISO 5414-2:2002《削平型直柄刀具用带紧固螺钉的刀具夹头(立铣刀夹头) 第2部分：夹头的连接尺寸和标记》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 5414-2:2002。

为了便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- 删除了国际标准前言；
- 将“ISO 5414 的这部分”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的“,”；
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准。

本部分是对 GB/T 6133—1985《削平型直柄刀具夹头》的修订。

本部分代替 GB/T 6133—1985 中的“夹头的连接尺寸”部分。

本部分与 GB/T 6133—1985 相比主要变化如下：

- 将原 GB/T 6133 标准分成了两个部分，即：“削平型直柄刀具夹头 第1部分：刀具柄部传动系统的尺寸”、“削平型直柄刀具夹头 第2部分：夹头的连接尺寸和标记”；
- 增加了“前言”、“第1章 范围”、“第2章 规范性引用文件”、“第6章 标记”的内容，将原标准中“紧固螺钉的型式和尺寸”的内容放到 GB/T 6133.1 中；
- 3.1 图1：将夹头连接部分和尺寸单独画出，与柄部传动系统部分示图分开。将符号“ D_1 ”改为“ d_3 ”、“ L_1 ”改为“ l_1 ”。取消了原标准图1中“ d_3 ”、“ l_1 ”、“ l_2 ”的尺寸标注。增加了位置公差和表面粗糙度的规定。
- 3.1 表1：将符号“ D_1 ”改为“ d_3 ”、“ L_1 ”改为“ l_1 ”。取消了原标准表1中列出的“ d_3 ”、“ l_1 ”、“ l_2 ”的尺寸。7:24 的每种锥柄号中均增加了 $d=14, 18$ 两种规格。
- 3.2 图2：将夹头连接部分和尺寸单独画出，与柄部传动系统部分示图分开。将符号“ D_1 ”改为“ d_3 ”、“ L_1 ”改为“ l_1 ”。取消了原标准图2中“ d_3 ”、“ l_1 ”、“ l_2 ”、“ l_3 ”的尺寸标注。增加了位置公差和表面粗糙度的规定。
- 3.2 表2：将符号“ D_1 ”改为“ d_3 ”、“ L_1 ”改为“ l_1 ”。取消了原标准表2中列出的“ d_3 ”、“ l_1 ”、“ l_2 ”、“ l_3 ”的尺寸。当锥柄为40号时， $d_1=25$ 对应的 l_1 尺寸由“80”改为“90”、 $d_1=32$ 对应的 l_1 尺寸由“80”改为“100”；当锥柄为45号时， $d_1=40$ 对应的 d_2 尺寸由“90”改为“80”、 $d_1=50$ 对应的 d_2 尺寸由“100”改为“90”及 l_1 尺寸由“100”改为“115”；当锥柄为50号时， $d_1=40$ 对应的 d_2 尺寸由“90”改为“80”、 $d_1=50$ 对应的 d_2 尺寸由“100”改为“90”及 l_1 尺寸由“100”改为“115”；
- 第5章 图5：将夹头连接部分和尺寸单独画出，与柄部传动系统部分示图分开。将符号“ L_1 ”改为“ l_1 ”。增加了 d_3 尺寸和表面粗糙度的规定。
- 增加了“第4章 自动换刀带7:24 锥柄的夹头”，规定了“单削平型刀柄用夹头”和“双削平型刀柄用夹头”两种型式和尺寸；
- 第5章 表5：将符号“ L_1 ”改为“ l_1 ”，增加了 d_3 尺寸。取消了原标准表3中列出的“ d_3 ”、“ l_1 ”、“ l_2 ”的尺寸。

GB/T 6133.2—2006/ISO 5414-2:2002

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归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：夏千。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：GB/T 6133—1985。

削平型直柄刀具夹头 第 2 部分：夹头的连接尺寸和标记

1 范围

本部分规定了带紧固螺钉的刀具夹头(立铣刀夹头)的连接部分的尺寸及夹头的标记,这种夹头用于按 GB/T 6131.2 的削平型直柄铣刀的传动。

本部分规定了两种连接型式:

——按 ISO 297 手动换刀和按 GB/T 10944.1 自动换刀的带 7:24 的锥柄夹头,适用于单削平型或双削平型的手动和自动换刀的刀柄。

注:本部分给出的自动换刀的 30 号 7:24 锥柄刀夹的尺寸是未标准化的。

——按 GB/T 1443 和 GB/T 4133 莫氏锥柄夹头,只适用于单削平型的刀柄。

注:刀柄传动系统的尺寸按 GB/T 6133.1 的规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6133.2 本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥(GB/T 1443—1996,eqv ISO 296—1991)

GB/T 4133 莫氏圆锥的强制传动型式及尺寸(GB/T 4133—1984,eqv ISO 5413:1976)

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 3338-2:2000,MOD)

GB/T 6133.1 削平型直柄刀具夹头 第 1 部分:刀具柄部传动系统的尺寸(GB/T 6133.1—2006,ISO 5414-1:2002,IDT)

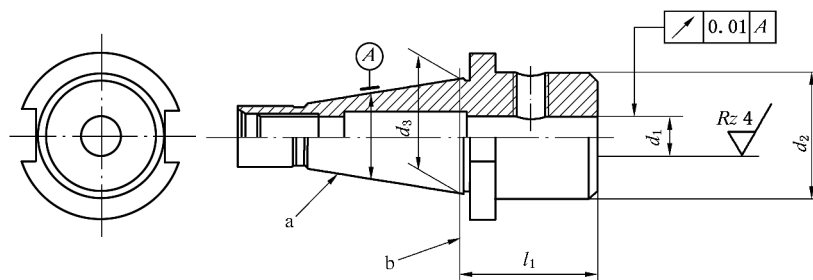
GB/T 10944.1 自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部-40、45 和 50 号柄 第 1 部分:尺寸及锥角公差(GB/T 10944.1—2006,ISO 7388-1:1983,IDT)

ISO 297 手动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄

3 手动换刀带 7:24 锥柄的夹头

3.1 单削平型刀柄用夹头型式按图 1 所示,尺寸由表 1 给出。

尺寸单位为毫米
表面粗糙度值的单位为微米



a 7:24 锥柄按 ISO 297。

b 基准平面。

图 1