



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5342.2—2006  
代替 GB/T 5342—1985

## 可转位面铣刀 第 2 部分：莫氏锥柄面铣刀

Face milling cutter with indexable inserts—  
Part 2: Face milling cutter with Morse taper shanks

2006-12-30 发布

2007-06-01 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 5342 在《可转位面铣刀》总标题下,分为三个部分:

- 第 1 部分:套式面铣刀;
- 第 2 部分:莫氏锥柄面铣刀;
- 第 3 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 5342 的第 2 部分。

本部分代替 GB/T 5342—1985 中的锥柄面铣刀部分。

本部分与 GB/T 5342—1985 中锥柄面铣刀部分相比有如下变化:

- 增加了直径  $D$ 、长度  $L$ 、主偏角  $\kappa_r$  的定义;
- 删除了参考齿数。

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:沈士昌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5342—1985。

## 可转位面铣刀

### 第 2 部分：莫氏锥柄面铣刀

#### 1 范围

GB/T 5342 的本部分规定了装可转位刀片的莫氏锥柄面铣刀的尺寸。  
刀片的形式和尺寸由制造商确定(优先按 GB/T 2081)。

#### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5342 的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 2081 硬质合金可转位铣刀片(GB/T 2081—1987,eqv ISO 3365:1985)

#### 3 定义

##### 3.1

**切削直径  $D$  和长度  $L$  cutting diameter,  $D$  and cutting length,  $L$**

切削直径  $D$  和长度  $L$  取自于图 1 中定义的  $P$  点。

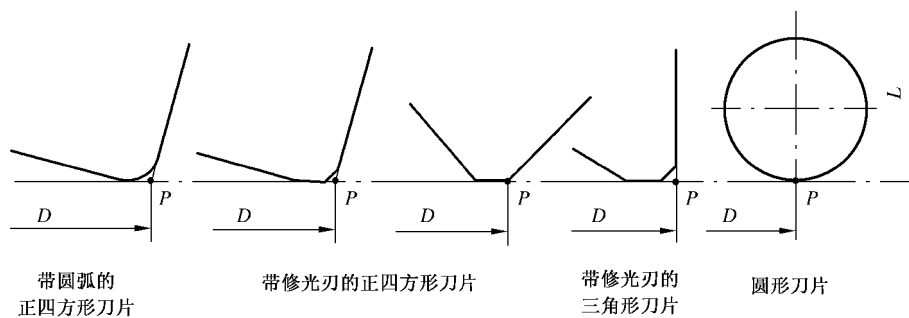


图 1

##### 3.2

**主偏角  $\kappa_r$  cutting edge angle**

刀片切削刃主偏角的公称值。

对于工件而言,有效角度取决于铣刀的几何形状、直径以及切削深度。

#### 4 尺寸

面铣刀的尺寸按图 2 和表 1 所示,莫氏锥柄的尺寸按 GB/T 1443 的规定。