

GB

中国

国家

标准

汇编

478

GB 25668~25694

(2010年制定)



中国质检出版社
中国标准出版社

中国国家标准汇编

478

GB 25668~25694

(2010 年制定)

中国标准出版社 编

中国质检出版社

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2010 年制定. 478: GB 25668~25694/
中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2011
ISBN 978-7-5066-6517-9

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2010
IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 187732 号

中国质检出版社 出版发行
中国标准出版社

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.net.cn

总编室: (010)64275323 发行中心: (010)51780235

读者服务部: (010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 36 字数 922 千字
2011 年 12 月第一版 2011 年 12 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话: (010)68510107

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2010 年我国制修订国家标准共 2846 项。本分册为“2010 年制定”卷第 478 分册,收入国家标准 GB 25668~25694 的最新版本。

中国标准出版社

2011 年 8 月

目 录

GB/T 25668.1—2010	镗铣类模块式工具系统 第1部分:型号表示规则	1
GB/T 25668.2—2010	镗铣类模块式工具系统 第2部分:TMG21 工具系统的型式和尺寸	9
GB/T 25669.1—2010	镗铣类数控机床用工具系统 第1部分:型号表示规则	39
GB/T 25669.2—2010	镗铣类数控机床用工具系统 第2部分:型式和尺寸	45
GB/T 25670—2010	硬质合金斜齿立铣刀	63
GB/T 25671—2010	硬质涂层高速钢刀具 技术条件	71
GB/T 25672—2010	电锤钻和套式电锤钻	79
GB/T 25673—2010	可调节手用铰刀	93
GB/T 25674—2010	螺钉槽铣刀	101
GB/T 25675—2010	印刷机械 资源利用技术条件	107
GB/T 25676.1—2010	印刷机械 宽幅面喷绘机 第1部分:卷材型宽幅面喷绘机	117
GB/T 25677—2010	印刷机械 卷筒纸平版印刷机	135
GB/T 25678—2010	印刷机械 卷筒纸平版商业印刷机	147
GB/T 25679—2010	印刷机械 卷筒料机组式柔性版印刷机	159
GB/T 25680—2010	印刷机械 卧式平压模切机	173
GB/T 25681—2010	印刷机械 胶粘装订联动机	189
GB 25682.1—2010	皮带传动拖拉机 牵引效率限值及确定方法 第1部分:轮式拖拉机	197
GB 25683—2010	钢液浇包 安全要求	203
GB 25684.1—2010	土方机械 安全 第1部分:通用要求	211
GB 25684.2—2010	土方机械 安全 第2部分:推土机的要求	244
GB 25684.3—2010	土方机械 安全 第3部分:装载机的要求	252
GB 25684.4—2010	土方机械 安全 第4部分:挖掘装载机的要求	268
GB 25684.5—2010	土方机械 安全 第5部分:液压挖掘机的要求	286
GB 25684.6—2010	土方机械 安全 第6部分:自卸车的要求	303
GB 25684.7—2010	土方机械 安全 第7部分:铲运机的要求	315
GB 25684.8—2010	土方机械 安全 第8部分:平地机的要求	324
GB 25684.9—2010	土方机械 安全 第9部分:吊管机的要求	332
GB 25684.10—2010	土方机械 安全 第10部分:挖沟机的要求	343
GB 25684.11—2010	土方机械 安全 第11部分:土方回填压实机的要求	354
GB 25684.12—2010	土方机械 安全 第12部分:机械挖掘机的要求	363
GB 25684.13—2010	土方机械 安全 第13部分:压路机的要求	381
GB/T 25685.1—2010	土方机械 监视镜和后视镜的视野 第1部分:试验方法	403
GB/T 25685.2—2010	土方机械 监视镜和后视镜的视野 第2部分:性能准则	412
GB/T 25686—2010	土方机械 司机遥控的安全要求	423
GB/T 25687.1—2010	土方机械 同义术语的多语种列表 第1部分:综合	431
GB/T 25687.2—2010	土方机械 同义术语的多语种列表 第2部分:性能和尺寸	467
GB/T 25688.1—2010	土方机械 维修工具 第1部分:通用维修和调整工具	495
GB/T 25688.2—2010	土方机械 维修工具 第2部分:机械式拉拔器和推拔器	505

GB/T 25689—2010	土方机械	自卸车车厢 容量标定	517
GB/T 25690—2010	土方机械	升运式铲运机 容量标定	523
GB/T 25691—2010	土方机械	开斗式铲运机 容量标定	529
GB/T 25692—2010	土方机械	自卸车和自行式铲运机用限速器 性能试验	535
GB/T 25693—2010	土方机械	遥控拆除机	543
GB/T 25694—2010	土方机械	滑移转向装载机	559



中华人民共和国国家标准

GB/T 25668.1—2010

镗铣类模块式工具系统 第 1 部分：型号表示规则

Modular tooling system for boring and milling—
Part 1: Designation

2010-12-23 发布

2011-07-01 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 25668《镗铣类模块式工具系统》分为两个部分：

——第1部分：型号表示规则；

——第2部分：TMG21 工具系统的型式和尺寸。

本部分为 GB/T 25668 的第1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。

本部分主要起草单位：成都成量工具集团有限公司、成都工具研究所、哈尔滨量具刃具集团公司、上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：田立新、杨忠俊、查国兵、沈士昌、潘凡伟、张铁铭、于海宏、高英、魏华亮、刘钢、励政伟。

镗铣类模块式工具系统

第 1 部分:型号表示规则

1 范围

GB/T 25668 的本部分规定了镗铣类模块式工具系统的型号表示规则。
本部分适用于镗铣类模块式工具系统。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25668 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—1996 机床和工具柄用自夹圆锥(eqv ISO 296:1991)
- GB/T 3837—2001 7 : 24 手动换刀刀柄圆锥(eqv ISO 297:1988)
- GB/T 5342.1—2006 可转位面铣刀 第 1 部分:套式面铣刀(ISO 6462:1983,MOD)
- GB/T 6133.1—2006 削平型直柄刀具夹头 第 1 部分:刀具柄部传动系统的尺寸(ISO 5414-1:2002,IDT)
- GB/T 19449.1—2004 带有法兰接触面空心圆锥接口 第 1 部分:柄部——尺寸(ISO 12164-1:2001,IDT)
- ISO 7388-1:2007 自动换刀机床用 7 : 24 圆锥工具柄部 第 1 部分:A,AD,AF,U,UD 和 UF 型柄部的尺寸和代号
- ISO 7388-2:2007 自动换刀机床用 7 : 24 圆锥工具柄部 第 2 部分:J,JD 和 JF 型柄部的尺寸和代号
- ISO 10897:1996 带有 1 : 10 锥度卡簧的弹簧夹头
- ISO 15488:2003 带有半锥角 8°卡簧的弹簧夹头
- ISO 26622-1:2008 带有钢球拉紧系统的空心圆锥接口 第 1 部分:柄的尺寸和代号
- ISO 26623-1:2008 带有法兰接触面的三棱弧锥接口 第 1 部分:柄的尺寸和代号

3 名称与型号的编制

3.1 一般说明

镗铣类模块式工具系统,通常称做 TMG 工具系统,为区分各种不同连接结构的模块式工具系统,在 TMG 后加上两位数字,以表明该系统的结构特征,见示例 1。

示例 1 中,定心方式代号按表 1,锁紧方式代号按表 2。

示例 1:

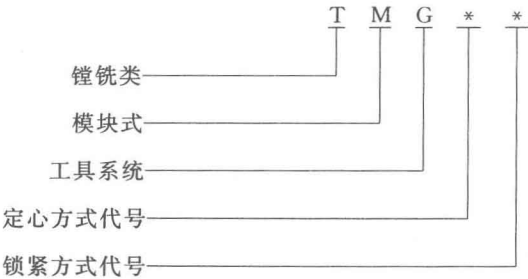


表 1

代 号	定 心 方 式
1	短圆锥定心
2	单圆柱面定心
3	双键定心
4	端齿啮合定心
5	双圆柱面定心
6	异形锥面定心

表 2

代 号	锁 紧 方 式
0	中心螺钉拉紧
1	径向销钉锁紧
2	径向楔块锁紧
3	径向双头螺栓锁紧
4	径向单侧螺钉锁紧
5	径向两螺钉垂直方向锁紧
6	螺纹连接锁紧
7	内部弹性锁紧
8	内部钢球锁紧

3.2 主柄柄部型式代号

主柄柄部型式代号含义按表 3,用 1~5 个大写英文字母或符号表示柄部型式,其后××(数字)表示某一尺寸规格。

表 3

柄部型号与规格	说 明
A××	按 ISO 7388-1:2007 的 A 型柄
AD××	按 ISO 7388-1:2007 的 AD 型柄
AF××	按 ISO 7388-1:2007 的 AF 型柄
U××	按 ISO 7388-1:2007 的 U 型柄
UD××	按 ISO 7388-1:2007 的 UD 型柄
UF××	按 ISO 7388-1:2007 的 UF 型柄
J××	按 ISO 7388-2:2007 的 J 型柄
JD××	按 ISO 7388-2:2007 的 JD 型柄
JF××	按 ISO 7388-2:2007 的 JF 型柄
ST××	按 GB/T 3837—2001 的柄部
STW××	按 GB/T 3837—2001 的柄部,但无锥柄尾部圆柱部分

表 3 (续)

柄部型号与规格	说 明
MT××	按 GB/T 1443—1996 的莫氏圆锥柄,有扁尾部分
MW××	按 GB/T 1443—1996 的莫氏圆锥柄,无扁尾部分
HSK-A××	按 GB/T 19449.1—2004 的 HSK-A 型柄
HSK-C××	按 GB/T 19449.1—2004 的 HSK-C 型柄
TS××	按 ISO 26622-1:2008 的 TS 型柄
PSC××	按 ISO 26623-1:2008 的 PSC 型柄

3.3 工作模块代号含义

工作模块代号含义按表 4,用 1~3 个大写字母表示工作模块的型号。允许在所规定的型号之后,增加一个字母表示结构特征。其后数字表示装夹工具直径(或孔径)、加工范围的起始值,或与刀具、附件接口的尺寸。

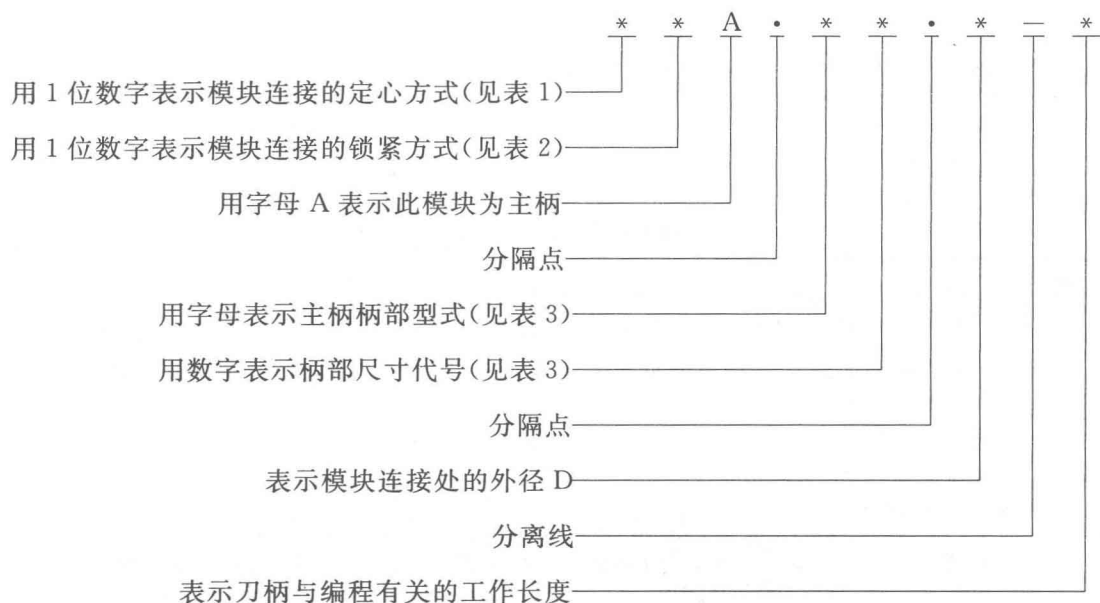
表 4

工作模块的型号与规格	说 明
ER××	按 ISO 15488-2003 的卡簧外锥锥度半角为 8° 的弹簧夹头模块
QH××	按 ISO 10897:1996 的卡簧外锥锥度为 1:10 的弹簧夹头模块
GI××	I 型攻丝夹头模块
GII××	II 型攻丝夹头模块
MX	按 GB/T 1443—1996 的装有扁尾莫氏圆锥工具柄
TQW××	为倾斜型微调镗刀模块
TZW××	为直角型微调镗刀模块
XMA××	装按 GB/T 5342.1—2006 的 A 类套式面铣刀的模块
XMB××	装按 GB/T 5342.1—2006 的 B 类套式面铣刀的模块
XMC××	装按 GB/T 5342.1—2006 的 C 类套式面铣刀的模块
TS××	双刃可调镗刀模块
TSW××	双刃微调镗刀模块
TW××	小孔径微调镗刀模块
XP××	按 GB/T 6133.1—2006 的装削平型直柄工具模块
XPD××	装 2°斜削平型直柄工具模块
Z××	装莫氏短锥钻夹头模块
ZJ××	装贾氏短锥钻夹头模块
QKZ××	可转位浅孔钻模块
K××	可转位扩孔钻模块

4 模块式工具系统型号的编制方法

4.1 直接与机床主轴相连接的主柄模块

4.1.1 主柄模块型号表示规则



4.1.2 主柄模块的型号含义示例

代号为 21A. A40. 40-90 表示:

单圆柱面定心, 径向销钉锁紧, 主柄模块, 主柄柄部按 ISO 7388-1:2008 中 A 型结构 40 号规格, 模块接口部分的名义外径 40 mm, 主柄圆锥大端直径至前端面的轴向长度为 90 mm, 见图 1。

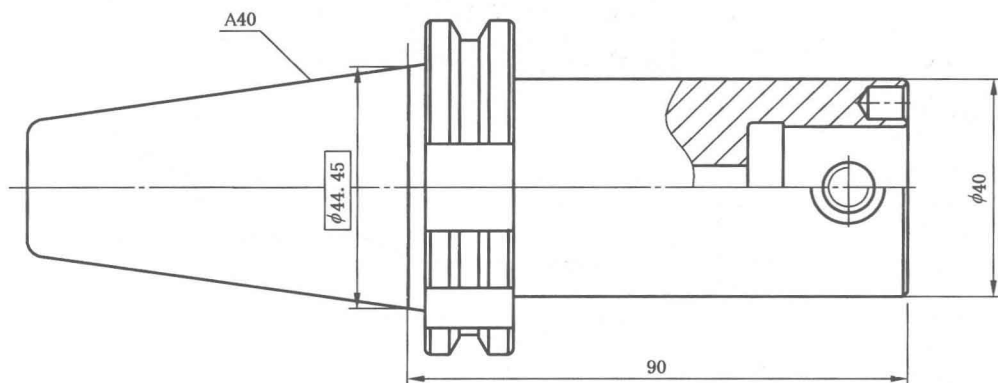
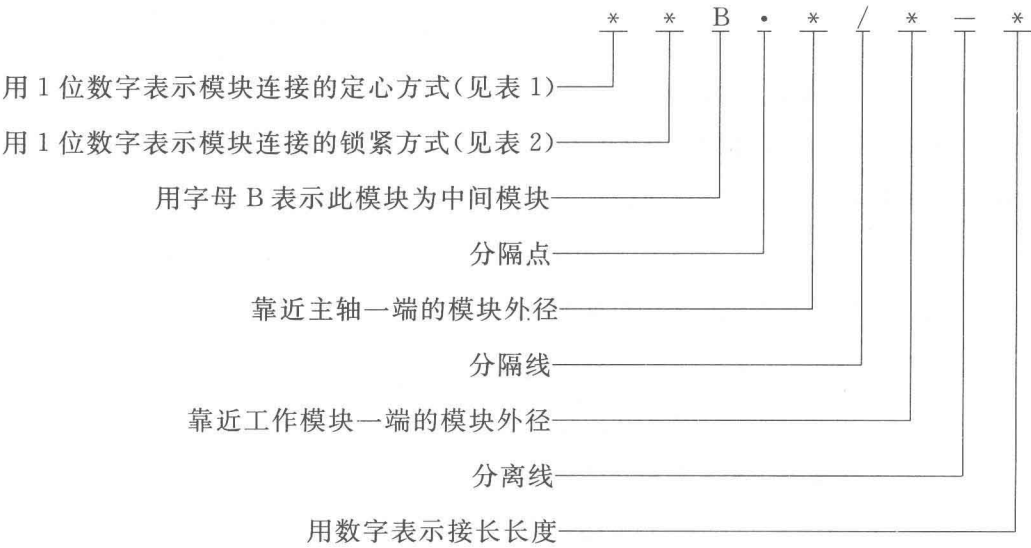


图 1

4.2 加长工具轴向尺寸和变换连接直径的中间模块

4.2.1 中间模块型号表示规则



4.2.2 中间模块的型号含义示例

代号为 21B.40/32-40 表示：

单圆柱面定心,径向销钉锁紧,中间模块,靠近主柄一端的模块外径为 40 mm,靠近工作模块一端的模块外径为 32 mm,接长长度 40 mm,见图 2。

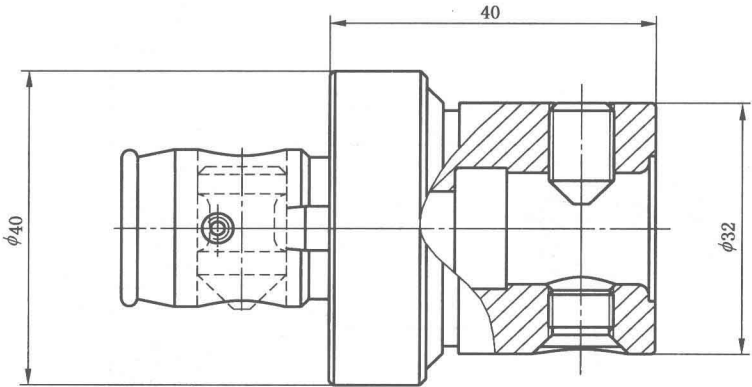
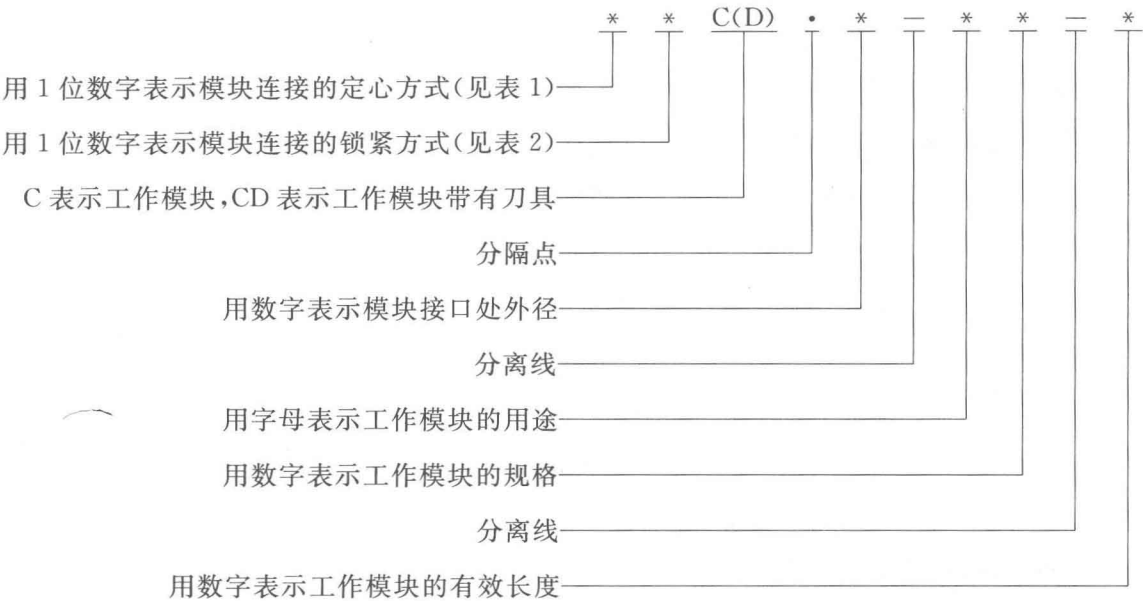


图 2

4.3 装夹各种切削刀具的工作模块

4.3.1 工作模块型号表示规则



4.3.2 工作模块的型号含义示例

代号为 21CD.32-TS9039-60 表示:

单圆柱面定心,径向销钉锁紧,自身带有刀具的工作模块,模块接口处外径为 32 mm,双刃镗刀模块, 90°双刃最小镗孔直径为 39 mm,工作模块的有效长度为 60 mm,见图 3。

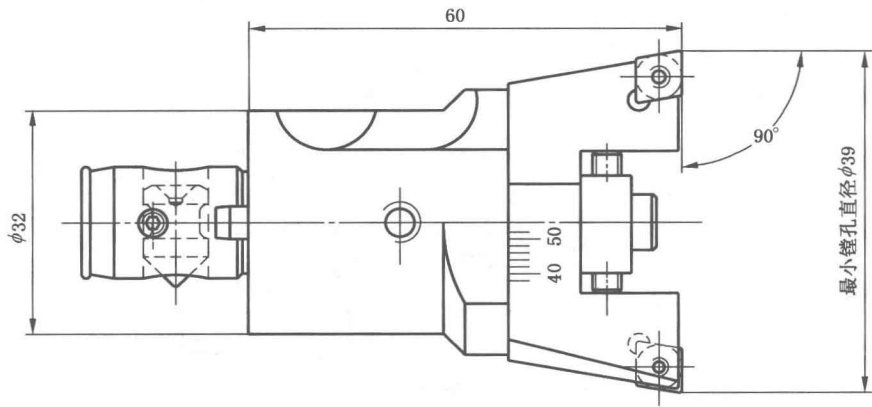


图 3



中华人民共和国国家标准

GB/T 25668.2—2010

镗铣类模块式工具系统 第2部分:TMG21工具 系统的型式和尺寸

Modular tooling system for boring and milling—
Part 2: TMG21 tooling system dimensions

2010-12-23 发布

2011-07-01 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 25668《镗铣类模块式工具系统》分为两个部分：

——第1部分：型号表示规则；

——第2部分：TMG21 工具系统的型式和尺寸。

本部分为 GB/T 25668 的第2部分。

本部分的附录 A 为规范性附录。

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。

本部分主要起草单位：成都成量工具集团有限公司、成都工具研究所、哈尔滨量具刃具集团公司、上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：田立新、杨忠俊、查国兵、沈士昌、潘凡伟、张铁铭、于海宏、高英、魏华亮、刘钢、励政伟。

镗铣类模块式工具系统

第2部分:TMG21 工具系统的型式和尺寸

1 范围

GB/T 25668 的本部分规定了 TMG21 工具系统中各种模块的型式与尺寸, TMG21 工具系统的型号表示规则按 GB/T 25668.1 的规定。

本部分适用于 TMG21 工具系统。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25668 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 79 内六角圆柱端紧定螺钉

GB/T 3837—2001 7:24 手动换刀刀柄圆锥(eqv ISO 297:1988)

GB/T 5342.1—2006 可转位面铣刀 第1部分:套式面铣刀(ISO 6462:1983, MOD)

GB/T 6133.1—2006 削平型直柄刀具夹头 第1部分:刀具柄部传动系统的尺寸(ISO 5144-1:2002, IDT)

GB/T 19449.1—2004 带有法兰接触面空心圆锥接口 第1部分:柄部——尺寸(ISO 12164-1:2001, IDT)

GB/T 25668.1 镗铣类模块式工具系统 第1部分:型号表示规则

ISO 7388-1:2007 自动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄部 第1部分:A, AD, AF, U, UD 和 UF 型柄部的尺寸和代号

ISO 7388-2:2007 自动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄部 第2部分:J, JD 和 JF 型柄部的尺寸和代号

ISO/DIS 10643 切削刀具的附件尺寸

ISO 15488:2003 带有半锥角 8°卡簧的弹簧夹头

ISO 26622-1:2008 带有钢球拉紧系统的空心圆锥接口 第1部分:柄的尺寸和代号

ISO 26623-1:2008 带有法兰接触面的三棱弧锥接口 第1部分:柄的尺寸和代号

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。

3.1

主柄模块 taper shank modular

模块式工具系统中直接与机床主轴相连接的工具模块(见图1)。

3.2

中间模块 medium modular

模块式工具系统中用于加长轴向尺寸或变换连接直径的工具模块(见图1)。

3.3

工作模块 working modular

模块式工具系统中用于装夹各种切削刀具或进行切削加工的模块(见图1)。