

《凹凸半圆铣刀 第2部分：技术条件》

书籍信息

版次：1

页数：2

字数：6000

印刷时间：2007年10月01日

开本：大16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：GB/T1124.2-2007

内容简介

GB/T 1124《凸凹半圆铣刀》分为两个部分：

——第1部分：型式和尺寸；

——第2部分：技术条件。

本部分为GB/T 1124的第2部分。

本部分代替GB/T 1124.3—1996《凸凹半圆铣刀 技术条件》。

本部分与GB/T 1124.3—1996相比主要变化如下：

——在凹半圆铣刀的位置公差表2中，公差由R6 mm ~ R12 mm分为：R=6 mm ~ 8 mm和R=10 mm ~ 12 mm两段。

——将4.1条中的“磨退火”修改为“磨削烧伤”。

——取消了原标准中的性能试验部分。GB/T 1124《凸凹半圆铣刀》分为两个部分：

——第1部分：型式和尺寸；——第2部分：技术条件。本部分为GB/T 1124的第2部分。

本部分代替GB/T 1124.3—1996《凸凹半圆铣刀 技术条件》。本部分与GB/T

1124.3—1996相比主要变化如下：——在凹半圆铣刀的位置公差表2中，公差由R6 mm ~ R12 mm分为：R=6 mm ~ 8 mm和R=10 mm ~ 12 mm两段。

——将4.1条中的“磨退火”修改为“磨削烧伤”。

——取消了原标准中的性能试验部分。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。本部分起草单位：成都工具研究所。本部分主要起草人：刘玉玲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：——GB/T 1124.3 1996。

[显示全部信息](#)

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

[更多资源请访问www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)