



中华人民共和国国家标准

GB/T 6119—2012

代替 GB/T 6119.1—1996, GB/T 6119.2—1996

三面刃铣刀

Side and face milling cutter

(ISO 2587:1972, Side and face milling cutters with plain bore and key drive—
Metric series, MOD)

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
三 面 刃 铣 刀
GB/T 6119—2012

*

中国标准出版社出版发行
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.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2012年6月第一版

*

书号: 155066·1-45104

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6119.1—1996《三面刃铣刀 型式和尺寸》和 GB/T 6119.2—1996《三面刃铣刀 技术条件》。

本标准与 GB/T 6119.1 和 GB/T 6119.2 相比主要变化如下：

- 将原标准的两个部分合并为一个标准；
- 取消了 GB/T 6119.2—1996 中的“第 6 章 性能试验”；
- 将原标准的“附录 A(参考件)”修改为“附录 A(规范性附录)”。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 2587:1972《带直孔和平键传动的三面刃铣刀 米制系列》(英文版)。

本标准与 ISO 2587:1972 相比有下列编辑性的修改和技术差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白处位置的垂直单线(|)进行了标示：

- “本国际标准”一词改为“本标准”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 删除了国际标准的前言；
- 修改了规范性引用文件；
- 修改了国际标准的中文标准名称；
- 取消了原文中“国际标准第 1 条适用范围中的外径系列取自 ISO 523 铣刀外径的推荐系列”，原 ISO 523 标准现已作废；
- 增加了“4.2 标记示例”；
- 增加了“位置公差、外观和表面粗糙度、材料和硬度、标志和包装”等项目技术要求；
- 增加了“附录 A(规范性附录)三面刃铣刀圆跳动的检测方法”。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准负责起草单位：温岭市温西工量刀具科技服务中心有限公司、成都工具研究所有限公司。

本标准主要起草人：陈卫平、林新源、刘玉玲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1117—1985；
- GB/T 1118—1985；
- GB/T 6119.1—1996；
- GB/T 6119.2—1996。

三面刃铣刀

1 范围

本标准规定了直齿和错齿三面刃铣刀的型式和尺寸、位置公差、外观和表面粗糙度、材料和硬度、标志和包装等基本要求。

本标准适用于直径为 50 mm~200 mm 的直齿和错齿三面刃铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2006,ISO 240:1994,IDT)

3 符号

d ——三面刃铣刀外圆直径;

D ——三面刃铣刀内孔直径;

d_1 ——三面刃铣刀轴台直径;

L ——三面刃铣刀厚度。

4 型式和尺寸

4.1 三面刃铣刀的型式和尺寸按图 1、图 2 和表 1 的规定。键槽尺寸按 GB/T 6132 的规定。

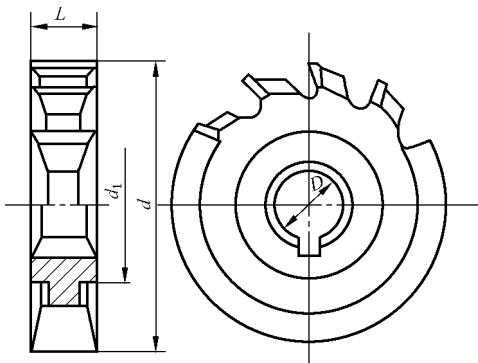


图 1 直齿三面刃铣刀

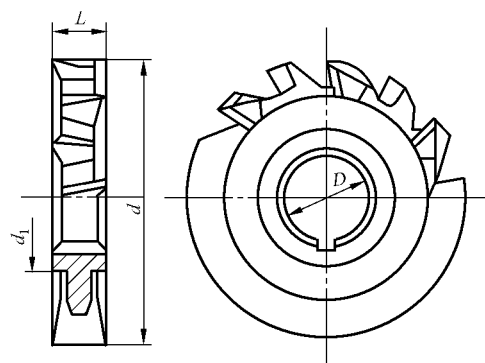


图 2 错齿三面刃铣刀