



中华人民共和国国家标准

GB/T 1119.2—2002

尖齿槽铣刀 第2部分：技术条件

Flat relieved tooth slotting cutters—
Part 2: The technical specifications

2002-05-30 发布

2002-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 1119—1985 标准中“尖齿槽铣刀技术条件”内容的修订。

本标准在原标准上增加了“前言”、“范围”、“引用标准”、“附录 A 尖齿槽铣刀圆跳动的检测方法”等内容。各章中条号及内容也稍做改变。

GB/T 1119 在《尖齿槽铣刀》总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(GB/T 1119.1):型式和尺寸;

第 2 部分(GB/T 1119.2):技术条件。

本标准是第 2 部分。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 1119—1985 中“技术条件”的内容。

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归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所、河南第一工具厂、常熟量具刀具厂。

本标准主要起草人:夏千、赵建敏、王俊文。

中华人民共和国国家标准

尖齿槽铣刀 第2部分:技术条件

GB/T 1119.2—2002

代替 GB/T 1119—1985

Flat relieved tooth slotting cutters — Part 2: The technical specifications

1 范围

本标准规定了尖齿槽铣刀的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的技术要求。
本标准适用于按 GB/T 1119.1 生产的尖齿槽铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1119.1—2002 尖齿槽铣刀 第1部分:型式和尺寸

3 尺寸

3.1 尖齿槽铣刀的位置公差由表1中给出。

表 1

mm

项 目	公 差	
	$D \leq 80$	$D > 80$
圆周刃对内孔轴线的径向圆跳动	一转	0.04
	相邻齿	0.025
齿侧面对内孔轴线的端面圆跳动	一转	0.04
	相邻齿	0.02
外径锥度	0.03	

注:圆跳动的检测方法按附录 A(提示的附录)的规定。

4 材料和硬度

4.1 尖齿槽铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。

4.2 尖齿槽铣刀工作部分的硬度为 63 HRC~66 HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 尖齿槽铣刀表面不应有裂纹,切削刃应锋利,不应有崩刃、钝口以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2002-05-30 批准

2002-12-01 实施