



中华人民共和国国家标准

GB/T 14298—2008
代替 GB/T 14298—1993

可转位螺旋立铣刀

Helical end mills with indexable inserts

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

本标准代替 GB/T 14298—1993《可转位螺旋立铣刀》。

本标准与 GB/T 14298—1993 相比主要变化如下：

- 增加了“前言”；
- 修改了“规范性引用文件”；
- 增加了“自动换刀用 7 : 24 圆锥柄可转位螺旋立铣刀的型式与基本尺寸”；
- 增加了“套式立铣刀的型式与基本尺寸”；
- 扩大了基本尺寸的规格范围；
- 原标准中的“技术要求”的内容改为“外观和表面粗糙度”、“公差”、“材料和硬度”；
- 取消了“性能试验要求”；
- 修改了“标志和包装”的要求。

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。

本标准起草单位：太原工具厂。

本标准主要起草人：张金凤、任春风。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14298—1993。

可转位螺旋立铣刀

1 范围

本标准规定了削平直柄、莫氏锥柄、7:24 锥柄可转位螺旋立铣刀和套式可转位螺旋立铣刀(以下简称立铣刀)的型式尺寸、外观和表面粗糙度、材料和硬度、标志和包装的基本要求。

本标准适用于直径为 $\phi 32\text{ mm} \sim \phi 125\text{ mm}$ 可转位螺旋立铣刀。其刃部较长,由沿螺旋线方向排列的多片硬质合金可转位刀片相互交错搭接而成,适用于粗铣。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥(GB/T 1443—1996,eqv ISO 296:1991)

GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—2007,ISO 513:2004,IDT)

GB/T 2080 带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸(GB/T 2080—2007,ISO 6987:1998, IDT)

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

GB/T 6131.2 铣刀直柄 第2部分:削平直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.2—2006,ISO 3338-2:2000,MOD)

GB/T 10944.1 自动换刀用7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄 第1部分:尺寸及锥角公差(GB/T 10944.1—2006,ISO 7388-1, IDT)

GB/T 20329 端键传动的铣刀和铣刀刀杆上刀座的互换尺寸(GB/T 20329—2006,ISO 2780:1986, IDT)

3 型式尺寸

3.1 削平直柄立铣刀

3.1.1 基本尺寸按图 1 和表 1。

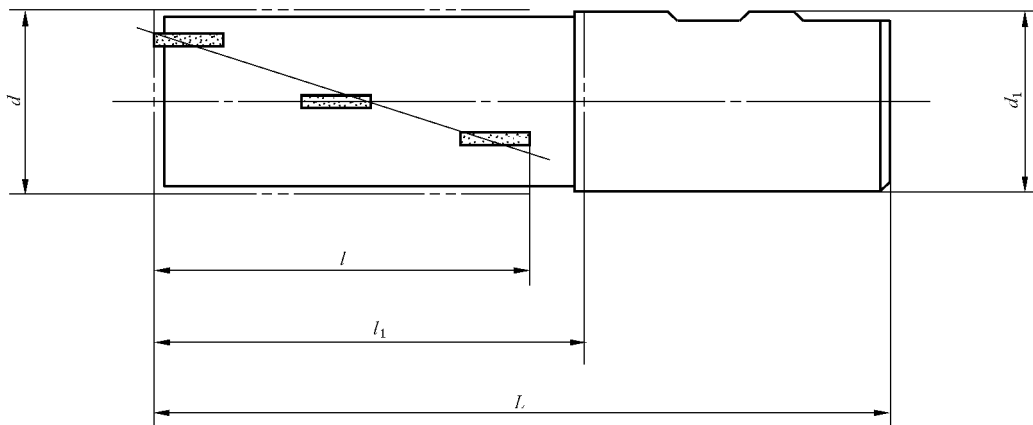


图 1