

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 6119.2—1996

三面刃铣刀 技术条件

Side and face milling cutter—Technical specifications

1996-07-05 发布

1997-02-01 实施

国家技术监督局 发布

三面刃铣刀 技术条件

代替 GB 6119—85

Side and face milling cutter—Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了三面刃铣刀的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、性能试验及标志和包装的技术条件。

本标准适用于直齿和错齿三面刃铣刀。

2 符号

- d 三面刃铣刀外圆直径
- L 三面刃铣刀厚度
- l_a 铣削深度
- f 进给量
- v 切削速度
- l_t 铣削总长度

3 尺寸

形状和位置公差按表 1。

表 1

mm

项 目		公 差		
		$d \leq 80$	$80 < d \leq 125$	$d > 125$
周刃对内孔轴线的径向圆跳动 端刃对内孔轴线的端面圆跳动	一转	0.050	0.060	0.070
	相邻齿	0.025	0.030	0.035
外径锥度		0.03		

注：圆跳动的检测方法按附录 A(参考件)。

4 材料和硬度

三面刃铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的高速钢制造(代号 HSS),其硬度为 63~66HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 三面刃铣刀表面不应有裂纹,切削刃应锋利,不应有崩刃、钝口以及磨退火等影响使用性能的缺陷。

5.2 表面粗糙度数值不应大于下列规定: