

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 6129—1996

角度铣刀 技术条件

Angle cutters—Technical specifications

1996-07-05 发布

1997-02-01 实施

国家技术监督局 发布

角度铣刀 技术条件

代替 GB 6129—85

Angle cutters—Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了角度铣刀的尺寸、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。

本标准适用于金属切削用的角度铣刀。

2 符号

d 角度铣刀外圆直径

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

角度铣刀的位置公差按表 1。

表 1

mm

项 目		公 差	
		$d \leq 80$	$d > 80$
顶刃对内孔轴线的径向圆跳动	一转	0.050	0.060
	相邻	0.025	0.030
锥刃对内孔轴线的斜向圆跳动	一转	0.050	0.060
	相邻	0.025	0.030
端刃对内孔轴线的端面圆跳动 (对单角铣刀)	一转	0.060	
	相邻	0.030	

注：角度铣刀圆跳动检测方法按附录 A(参考件)。

4 材料和硬度

角度铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他高速钢制造(代号 HSS)，其硬度为 63~66HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 角度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 表面粗糙度数值不大于下列规定：