



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6340—2004  
代替 GB/T 6340—1986

---

## 直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀 技 术 条 件

Inverse dovetail cutters and dovetail cutters with cylindrical shanks—  
Technical specifications

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

本标准是对 GB/T 6340—1986《直柄燕尾槽铣刀和直柄反燕尾槽铣刀技术条件》的修订。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 6340—1986。

本标准与 GB/T 6340—1986 相比主要变化如下:

- 增加了“前言”、“第 1 章 范围”、“第 2 章 规范性引用文件”等内容。
- 增加了螺纹柄的反燕尾槽铣刀和燕尾槽铣刀的技术要求;
- 将普通直柄柄部外圆表面粗糙度的上限值“ $Ra1.25$ ”改为“ $Ra0.8$ ”;将削平直柄柄部外圆表面粗糙度的上限值“ $Ra0.63$ ”改为“ $Ra0.4$ ”;
- 将高速钢牌号“W18Cr4V”改为“W6Mo5Cr4V2”;
- 删除性能试验的章节。

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。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:夏千。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6340—1986。

# 直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀 技术条件

## 1 范围

本标准规定了直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀的位置公差、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 6338 生产的反燕尾槽铣刀和燕尾槽铣刀。

## 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 6338 直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀(GB/T 6338—2004,ISO 3859:2000,IDT)

## 3 位置公差

铣刀的位置公差由表 1 给出。

表 1

单位为毫米

项 目	公 差
锥刃对柄部轴线的斜向圆跳动	0.05
端刃对柄部轴线的端面圆跳动	0.06

## 4 材料和硬度

4.1 铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。

4.2 焊接铣刀柄部用 45 钢或其他同等性能的钢材制造。

4.3 铣刀的硬度为:

——切削部分:63 HRC~66 HRC;

——柄部:普通直柄和螺纹柄不低于 30 HRC,削平直柄不低于 50 HRC。

## 5 外观和表面粗糙度

5.1 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。焊接铣刀在焊缝处不应有砂眼和未焊透现象。

5.2 铣刀表面粗糙度的上限值由表 2 给出。

表 2

单位为微米

项 目	公 差
前面和后面 <sup>a</sup>	$Rz6.3$
普通直柄和螺纹柄柄部外圆	$Ra0.8$
削平直柄柄部外圆	$Ra0.4$
<sup>a</sup> 直柄反燕尾槽铣刀端刃前面表面粗糙度的上限值为 $Rz25$ 。	