



中华人民共和国国家标准

GB/T 25670—2010

硬质合金斜齿立铣刀

End mills with brazed angular hard metal tips

2010-12-23 发布

2011-07-01 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。

本标准主要起草单位:河南一工工具有限公司、北京京城工业物流有限公司。

本标准主要起草人:赵建敏、孔春艳、樊英杰、王晓曼。

硬质合金斜齿立铣刀

1 范围

本标准规定了硬质合金斜齿直柄立铣刀和硬质合金斜齿锥柄立铣刀(以下均简称“立铣刀”)的型式和尺寸、形状和位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、焊接质量、标志和包装的技术要求。

本标准适用于直径 $\phi 10\text{ mm} \sim \phi 28\text{ mm}$ 的硬质合金斜齿直柄立铣刀和直径 $\phi 14\text{ mm} \sim \phi 50\text{ mm}$ 的硬质合金斜齿锥柄立铣刀。

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 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 6131.1 铣刀直柄 第1部分:普通直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.1—2006,ISO 3338-1:1996,IDT)

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)

YS/T 79 硬质合金焊接刀片

3 符号

d 立铣刀直径

d_1 立铣刀柄部直径

l 立铣刀刃部长度

L 立铣刀总长

θ 角度

α 后角

β 斜角

4 型式和尺寸

4.1 直柄立铣刀的型式和尺寸按图 1 和表 1,柄部尺寸和偏差分别按 GB/T 6131.1 和 GB/T 6131.2 的规定,硬质合金型号按 YS/T 79 的规定。斜角 β 一般为 3° ,在不同场合,可根据加工对象或用户需要确定。