

UDC 621.914.2  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14328.4—93

---

## 粗加工立铣刀 技术条件

Roughing end mill technical specifications

1993-04-17 发布

1993-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14328.4—93

## 粗加工立铣刀 技术条件

Roughing end mill technical specifications

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了粗加工立铣刀(以下简称铣刀)的技术要求、性能试验、标志和包装的基本要求。

本标准适用于GB/T 14328.1《直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸》、GB/T 14328.2《削平型直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸》、GB/T 14328.3《莫氏锥柄粗加工立铣刀 型式与尺寸》。

### 2 技术要求

2.1 铣刀切削刃应锋利,表面不得有裂纹、崩刃、锈迹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。

2.2 铣刀表面粗糙度的最大允许值按表1规定。

表1 μm

检查表面	表面粗糙度参数	表面粗糙度数值
刀齿前面	$R_z$	6.30
刀齿后面	$R_z$	6.30
直柄外圆	$R_a$	1.25
削平型和莫氏锥柄外圆	$R_a$	0.63

2.3 铣刀在刃部长度上允许有正锥或倒锥,其值不得大于表2的规定。

表2 mm

切削刃长度	≤80	>80~120	>120
正锥度	0.05	0.06	0.07
倒锥度	0.10	0.12	0.16

2.4 铣刀的位置公差按表3的规定。