



中华人民共和国国家标准

GB/T 6118—1996

立铣刀 技术条件

End mills—Technical specifications

1996-07-05 发布

1997-02-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
立 铣 刀 技 术 条 件
GB/T 6118—1996

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1996年12月第一版 2005年1月电子版制作

*

书号：155066·1-13340

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

立铣刀 技术条件

代替 GB 6118—85

End mills—Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了立铣刀的尺寸、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。

本标准适用于按 GB/T 6117.1、GB/T 6117.2 和 GB/T 6117.3 生产的立铣刀。根据供需双方协议，其他立铣刀也可参照采用。

2 引用标准

- GB/T 6117.1 立铣刀 第1部分：直柄立铣刀的型式和尺寸
- GB/T 6117.2 立铣刀 第2部分：莫氏锥柄立铣刀的型式和尺寸
- GB/T 6117.3 立铣刀 第3部分：7/24 锥柄立铣刀的型式和尺寸

3 符号

- d 立铣刀直径
- a_p 背吃刀量
- b_w 铣削宽度
- f 进给量
- v 切削速度
- l_t 铣削总长度

4 尺寸

立铣刀的形状和位置公差按表 1。

表 1

mm

d	圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动				端面刃对柄部轴线的端面圆跳动	工作部分直径锥度	
	一 转		相 邻			标准系列	长系列
	标准系列	长系列	标准系列	长系列			
1.9~6	0.025	0.032	0.013	0.016	0.050	0.02	0.03
>6~18	0.032	0.040	0.016	0.020			
>18~28	0.040	0.050	0.020	0.025	0.060		
>28~95	0.050	0.063	0.025	0.032			

注：铣刀的圆跳动检测方法见附录 A(参考件)。