



中华人民共和国国家标准

GB/T 6120—2012
代替 GB/T 6120—1996
GB/T 6121—1996

锯片铣刀

Metal slitting saw

(ISO 2296:2011, Metal slitting saws with fine and coarse teeth—
Metric series, MOD)

2012-03-09 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
锯 片 铣 刀
GB/T 6120—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2012年6月第一版

*

书号: 155066·1-45105

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6120—1996《锯片铣刀 型式和尺寸》和 GB/T 6121—1996《锯片铣刀 技术条件》。

本标准与 GB/T 6120—1996 和 GB/T 6121—1996 相比主要变化如下：

- 修改了范围；
- 修改了规范性引用文件；
- 修改了 GB/T 6120—1996 表 1、表 2、表 3 的注；
- 4.1 中内孔应制出键槽时的 d 范围由 $d \geq 125$ mm 改为 $d \geq 110$ mm；
- 修改了 GB/T 6121—1996 表 4 的注；
- 删除了性能试验。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 2296:2011《金属用细齿和粗齿锯片铣刀 米制系列》(英文版)。

本标准与 ISO 2296:2011 相比有下列编辑性的修改和技术差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白处位置的垂直单线(|)进行了标示：

- 删除了国际标准的前言,增加了我国标准前言；
- 修改了范围；
- 本国际标准改为本标准；
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代；
- 增加了符号说明；
- 将粗齿锯片铣刀的型式尺寸改为中齿锯片铣刀,增加了新的粗齿锯片铣刀的型式尺寸；
- 内孔应制出键槽时的 d 范围由 $d \geq 125$ mm 改为 $d \geq 110$ mm；
- 增加了标记示例；
- 增加了技术条件；
- 修改了附录 A 锯片铣刀齿数的确定方法；
- 增加了附录 B 锯片铣刀圆跳动的检测方法。

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。

本标准负责起草单位:成都工具研究所有限公司、温岭市温西工量刃具科技服务中心有限公司。

本标准主要起草人:曾宇环、林新源。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1120—1985,GB/T 1121—1985,GB/T 6120—1985,GB/T 6120—1996,GB/T 6121—1985,GB/T 6121—1996。

锯 片 铣 刀

1 范围

本标准规定了细齿、中齿和粗齿锯片铣刀的型式和尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装等基本要求。

本标准适用于直径 20 mm~315 mm 的金属切削用锯片铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2006,ISO 240:1994,IDT)

3 符号

d —— 锯片铣刀外圆直径;

D —— 锯片铣刀内孔直径;

d_1 —— 锯片铣刀轴台直径;

L —— 锯片铣刀厚度。

4 型式和尺寸

4.1 锯片铣刀的型式和尺寸按图 1 和表 1、表 2、表 3 的规定。 $d \geq 110$ mm,且 $L \geq 3$ mm 时,内孔应制出键槽,键槽的尺寸按 GB/T 6132 的规定。锯片铣刀齿数的确定方法参见附录 A。

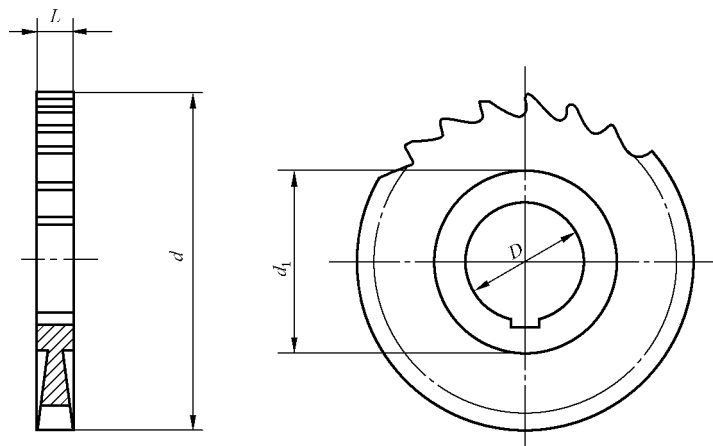


图 1