

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 6129—2007
代替 GB/T 6129—1996

GB/T 6129—2007

角度铣刀 技术条件

Technical specifications for angle cutters

中华人民共和国
国家标准
角度铣刀 技术条件
GB/T 6129—2007

*

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

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

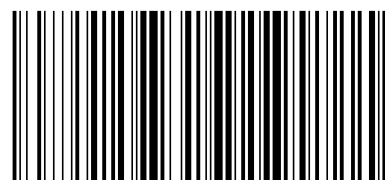
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 6 千字
2007年10月第一版 2007年10月第一次印刷

*

书号:155066·1-29954 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 6129—2007

2007-06-25 发布

2007-11-01 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

表 2

单位为微米

| 项 目 | 表面粗糙度 |
|-------|----------|
| 前面、后面 | Rz 6.3 |
| 内孔表面 | Ra 1.6 |
| 两支承端面 | Ra 1.6 |

6 标志和包装

6.1 标志

6.1.1 产品上应标志：

- a) 制造厂或销售商商标；
- b) 角度铣刀的外圆直径和角度；
- c) 高速钢代号。

6.1.2 包装盒上应标志：

- a) 制造厂或销售商名称、地址、商标；
- b) 角度铣刀的名称、外圆直径×铣刀角度、标准编号；
- c) 高速钢代号或牌号；
- d) 件数；
- e) 制造年月。

6.2 包装

角度铣刀包装前应进行防锈处理。包装必须牢固，防止运输过程中的损坏。

前 言

本标准代替 GB/T 6129—1996《角度铣刀 技术条件》。

本标准与 GB/T 6129—1996 相比主要变化如下：

——增加了“前言”；

——“1 范围”：将“本标准适用于金属切削用的角度铣刀”改为“本标准适用于按 GB/T 6128.1、GB/T 6128.2 生产的角度铣刀”；

——取消了“3 符号”；

——表 2：内孔表面、两支承端面的表面粗糙度值由“ Ra 1.25 μm ”改为“ Ra 1.6 μm ”；

——将附录 A 由“参考件”改为“规范性附录”。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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 6129—1985、GB/T 6129—1996。

角度铣刀 技术条件

1 范围

本标准规定了角度铣刀的尺寸、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 6128.1、GB/T 6128.2 生产的角度铣刀。

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 6128.1 角度铣刀 第1部分:单角和不对称双角铣刀

GB/T 6128.2 角度铣刀 第2部分:对称双角铣刀(GB/T 6128.2—2007,ISO 6108:1978,Double equal angle cutters with plain bore and key drive,MOD)

3 尺寸

3.1 角度铣刀的位置公差由表1给出。

表 1

单位为毫米

| 项 目 | | 公 差 | |
|-------------------|----|-------------|----------|
| | | $d \leq 80$ | $d > 80$ |
| 顶刃对内孔轴线的径向圆跳动 | 一转 | 0.050 | 0.060 |
| | 相邻 | 0.025 | 0.030 |
| 锥刃对内孔轴线的斜向圆跳动 | 一转 | 0.050 | 0.060 |
| | 相邻 | 0.025 | 0.030 |
| 单角铣刀端刃对内孔轴线的端面圆跳动 | 一转 | 0.060 | |
| | 相邻 | 0.030 | |

注：角度铣刀圆跳动的检验方法见附录 A。

4 材料和硬度

4.1 角度铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他高速钢制造。

4.2 角度铣刀的硬度为 63HRC~66HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 角度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。

5.2 角度铣刀表面粗糙度的上限值由表 2 中给出。