

HB

中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB 747、749、750—92

业标号: HB 747

铣刀技术条件

1993—02—22 发布

1993—05—01 实施

中华人民共和国航空航天工业部

批准

目 次

序 号	标 准 号	名 称	页 次
1	HB 747—92	立铣刀技术条件	1
2	HB 749—92	整体盘状铣刀技术条件	9
3	HB 750—92	镶齿盘状铣刀技术条件	14

镶齿盘状铣刀技术条件

HB 750—92

代替 HB 750—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了镶齿盘状铣刀的技术要求、试验方法、检验规则和标志包装的基本要求。

本标准适用于镶齿套式面铣刀、两面刃铣刀、三面刃铣刀和焊硬质合金刀片的镶齿两面刃铣刀、三面刃铣刀及焊硬质合金螺旋刀片的套式立铣刀。

2 引用标准

- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 1114 套式立铣刀
- GB 1128 镶齿三面刃铣刀
- GB 1129 镶齿套式面铣刀
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3190 铝及铝合金加工产品的化学成分
- GB 6119 三面刃铣刀技术条件
- YB 143 铸造铝合金

3 技术要求

- 3.1 铣刀表面不应有裂纹,切削刃应锋利,不应有崩刃、钝口以及磨退火等影响使用性能的缺陷。
- 3.2 铣刀非切削部分以及未经磨削表面上允许有焊接痕迹。
- 3.3 铣刀非切削部分的锐边应倒圆,高速钢铣刀工作部分不得有脱碳层和软点。
- 3.4 铣刀表面粗糙度按标准图样的规定。
- 3.5 铣刀刀齿后面上允许有宽度不大于 0.05mm 的刃带。
- 3.6 铣刀刀尖圆弧半径 R 的尺寸公差: $R=0.3\sim 1\text{mm}$ 为 $\pm 0.1\text{mm}$; $R=1.2\sim 5\text{mm}$ 为 $\pm 0.15\text{mm}$; $R>5\text{mm}$ 为 $\pm 0.2\text{mm}$ 。
- 3.7 三面刃铣刀刀齿在两端面上的伸出量差值(见表 1)。
- 3.8 铣刀圆跳动的检测方法分别按 GB 1114、GB 6119 中附录 A 的规定。
- 3.9 铣刀的未注角度极限偏差为 $\pm 2^\circ$ 。
- 3.10 其余未注尺寸公差按 GB 1804 中 jS14 级。
- 3.11 性能试验按第 4 章的规定进行。