

# HB

## 中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB 758—92

---

### 工具用铣刀技术条件

1992—10—04 发布

1992—12—01 实施

---

中华人民共和国航空航天工业部

批准

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了工具用铣刀的技术要求、试验方法、检验规则和标志包装的基本要求。  
本标准适用于加工立铣刀、套式立铣刀、圆柱形铣刀、扩孔钻、丝锥用槽铣刀。

## 2 引用标准

GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差  
GB 9943 高速工具钢棒技术条件

## 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 铣刀工作部分不得有脱碳层和软点。
- 3.3 铣刀表面粗糙度按标准图样的规定。
- 3.4 铣刀的未注角度极限偏差为 $\pm 2^\circ$ 。
- 3.5 其余未注尺寸公差按 GB1804 中的 js14 级。
- 3.6 性能试验按第 4 章的规定进行。

## 4 试验方法

### 4.1 试验机床

采用符合精度标准的卧式铣床。

### 4.2 试验材料

采用 W6Mo5Cr4V2 钢或 W6Mo5Cr4V2Al 钢,其硬度等按 GB9943。

### 4.3 冷却

采用 5%乳化油水溶液,流量不小于 5l/min。

### 4.4 切削规范(见表 1)