

JB/T 7954—2013

ICS 25.100.20  
J 41  
备案号: 40717—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7954—2013  
代替 JB/T 7954—1999

镶齿套式面铣刀

Inserted tooth milling cutters

中华人民共和国  
机械行业标准  
镶齿套式面铣刀  
JB/T 7954—2013

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·0.5 印张·11 千字

2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

\*

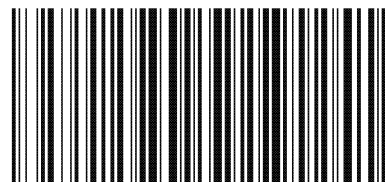
书号: 15111·11061

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 7954—2013

版权专有 侵权必究

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 1 (续)

D js16	L js16	d H7	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	参 考			
					β	γ <sub>0</sub>	α <sub>0</sub>	齿数
160	45	50	150	37	10°	15°	12°	16
200			186					20
250			236					26

按用户要求也可制成左切削的铣刀，刀片的尺寸和偏差按 JB/T 7955，端面键槽的尺寸和偏差按 GB/T 6132。

3.2 标记示例:

外径 D=200 mm 的镶齿套式面铣刀标记为:  
镶齿套式面铣刀 200 JB/T 7954—2013。

4 技术要求

- 4.1 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。
- 4.2 铣刀表面粗糙度值按下列规定：
  - a) 前面和后面：Ra0.8 μm；
  - b) 内孔表面：Ra1.25 μm；
  - c) 两支承端面：Ra1.25 μm。
- 4.3 位置公差按表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

项 目		公 差		
		D=80	80<D≤160	D>160
圆周刃对内孔轴线的径向圆跳动	一 转	0.08	0.10	0.12
	相邻齿	0.04	0.05	0.06
端面刃对内孔轴线的端面圆跳动	一 转	0.04	0.05	0.06
	相邻齿	0.02	0.03	0.03

圆跳动的检测方法见 GB/T 1114.2—1998 中附录 A。

4.4 铣刀刀齿用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造，其硬度为 63 HRC~66 HRC。铣刀刀体用 40Cr 制造。其硬度不低于 30 HRC。

5 标志和包装

5.1 标志

5.1.1 铣刀上应标志:

- a) 制造厂或销售商商标；
- b) 外径和厚度；
- c) 材料代号或牌号。

5.1.2 铣刀的包装盒上应标志:

- a) 制造厂或销售商的名称地址和商标；
- b) 铣刀的标记；

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式和尺寸.....1

4 技术要求.....2

5 标志和包装.....2

    5.1 标志.....2

    5.2 包装.....3

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 7954—1999《镶齿套式面铣刀》，与JB/T 7954—1999相比主要技术变化如下：

- 增加了英文标题；
- 删除了引用标准，增加了规范性引用文件；
- 对表1进行了编辑性修改；
- 4.2中铣刀前面和后面表面粗糙度由 $Rz6.3\ \mu\text{m}$ 改为 $Ra0.8\ \mu\text{m}$ 。

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/TC91）归口。

本标准起草单位：成都工具研究所有限公司、温岭市温西工量刀具科技服务中心有限公司。

本标准主要起草人：曾宇环、蔡培阳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7954—1995，JB/T 7954—1999。

## 镶齿套式面铣刀

### 1 范围

本标准规定了镶齿套式面铣刀（以下简称铣刀）的型式和尺寸、技术要求及标志、包装的基本要求。本标准适用于直径80 mm~250 mm的镶齿套式面铣刀。

### 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 1114.2—1998 套式立铣刀 第2部分：技术条件

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸

JB/T 7955 镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿

### 3 型式和尺寸

3.1 铣刀的型式和尺寸按图1和表1。

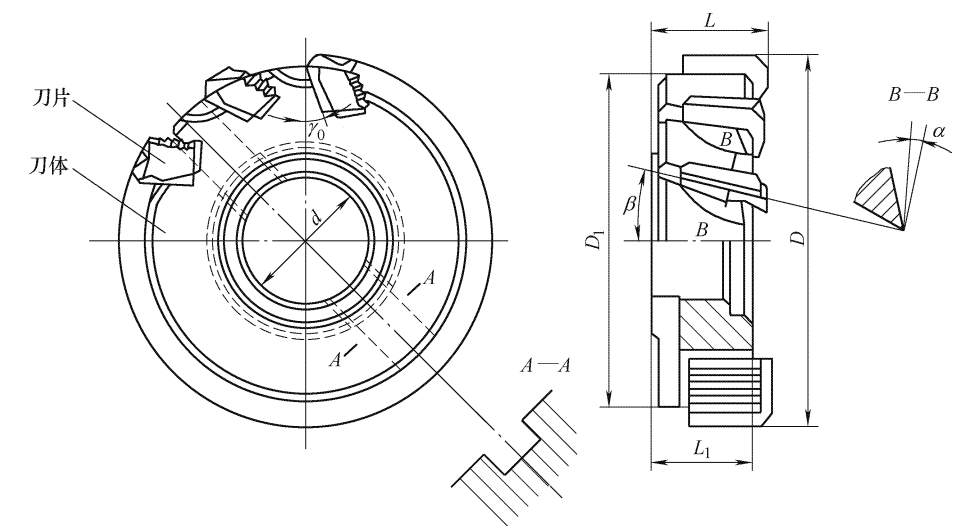


图 1

表 1

单位为毫米

D	L	d	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	参 考			
					$\beta$	$\gamma_0$	$\alpha_0$	齿数
js16	js16	H7						
80	36	27	70	30	10°	15°	12°	10
100	40	32	90	34				14
125		40	115					