

前 言

本标准是对 GB 1112—81《直柄键槽铣刀》和 GB 1113—81《锥柄键槽铣刀》标准中有关技术条件内容的修订。

在本标准中将 GB 1112—81 和 GB 1113—81 中工作部分的倒锥要求改为工作部分任意两截面的直径差的要求。

GB/T 1112 在《键槽铣刀》总标题下,包括三个部分:

第 1 部分(GB/T 1112.1):直柄键槽铣刀 型式和尺寸

第 2 部分(GB/T 1112.2):莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸

第 3 部分(GB/T 1112.3):技术条件

本标准从生效之日起,同时代替 GB 1112—81 和 GB 1113—81 中有关技术条件的内容。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:谢萍、樊瑾。

键槽铣刀
第3部分:技术条件

GB/T 1112.3—1997

部分代替 GB 1112—81
GB 1113—81

Slot drills
Part 3: Technical specifications

1 范围

本标准规定了直柄、锥柄键槽铣刀的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、性能试验、标志和包装的技术条件。

本标准适用于按 GB/T 1112.1 和 GB/T 1112.2 生产的直柄、锥柄键槽铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1112.1—1997 键槽铣刀 第1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸

GB/T 1112.2—1997 键槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸

GB/T 6118—1996 立铣刀 技术条件

3 尺寸

3.1 键槽铣刀的位置公差由表1中给出。

表 1 mm

键槽铣刀直径 d	≤ 18	$> 18 \sim 50$	$> 50 \sim 63$
圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	0.02		0.03
端面刃对柄部轴线的端面圆跳动	0.03	0.04	0.05
工作部分任意两截面的直径差	0.01	0.015	

注:圆跳动的检测方法按 GB/T 6118—1996 附录 A(参考件)的规定。

4 材料和硬度

4.1 键槽铣刀工作部分采用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他牌号的高速钢(代号 HSS)制造。

4.2 硬度

键槽铣刀工作部分: $d \leq 6\text{mm}$	不低于 62HRC
$d > 6\text{mm}$	不低于 63HRC
键槽铣刀柄部: 普通直柄、螺纹柄和锥柄	不低于 30HRC
削平柄、2°斜削平柄	不低于 50HRC