

硬质合金机夹三面刃铣刀

Mechanically clamped carbide side milling cutters

1 主题内容与适用范围

本标准规定了硬质合金机夹三面刃铣刀的型式尺寸、技术要求、性能试验和标志包装的基本要求。本标准适用于直径 63~160 mm、宽度 6~12 mm 的硬质合金机夹三面刃铣刀(以下简称铣刀)。

2 引用标准

- GB 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸
- GB 6119 三面刃铣刀技术条件
- GB 2075 切削加工用硬质合金分类、分组代号

3 型式尺寸

3.1 铣刀的型式和尺寸按图 1、表 1。

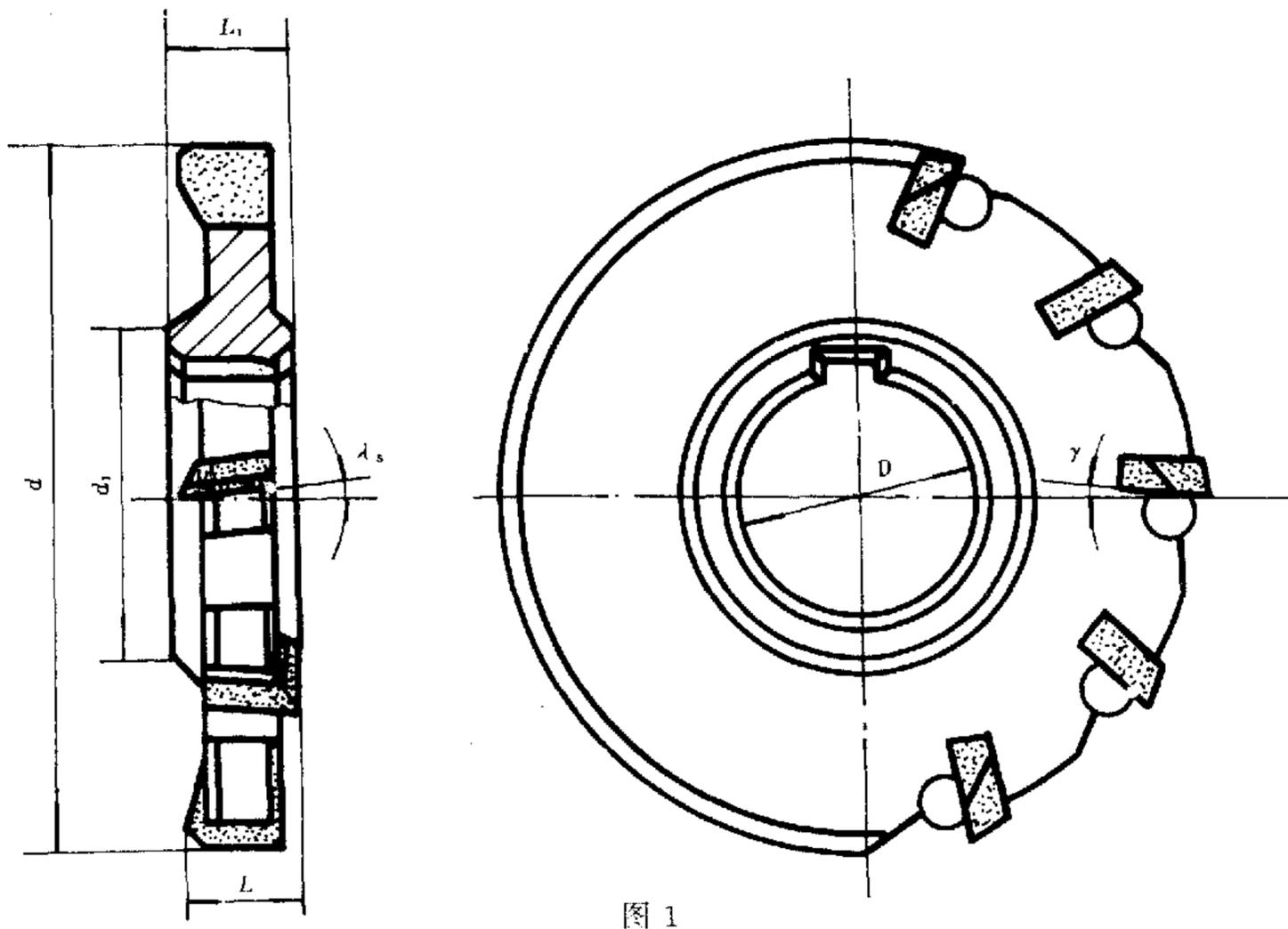


图 1

表 1

mm

d		L		D		参 考 值				
基本尺寸	极限偏差 (js16)	基本尺寸	极限偏差 (k11)	基本尺寸	极限偏差 (H7)	L_1	d_1	齿数	γ	α
63	± 0.95	6	+0.075 0	22	+0.021 0	8	33	8		
		8	+0.090 0			10				
		10				12				
		12	+0.110 0			14				
80	± 0.95	6	+0.075 0	27	+0.021 0	8	40	10		
		8	+0.090 0			10				
		10				12				
		12	+0.110 0			14				
100	± 1.10	6	+0.075 0	32	+0.025 0	8	50	12	5°	3'
		8	+0.090 0			10				
		10				12				
		12	+0.110 0			14				
125	± 1.25	8	+0.090 0	40	+0.025 0	10	65	14		
		10				12				
		12	+0.110 0			14				
160	± 1.25	8	+0.090 0	40	+0.025 0	10		18		
		10				12				
		12	+0.110 0			14				

3.2 键槽的尺寸和极限偏差按 GB 6132。

3.3 铣刀刀片的型式和尺寸按本标准附录 A(参考件)的规定。

3.4 铣刀的标记示例:铣刀外圆直径 $d=80$ mm,宽度 $L=10$ mm,刀片分组代号 P30 的硬质合金机夹三面刃铣刀为:

铣刀 80×10 P30 GB/T 14330

4 技术要求

4.1 铣刀刀片不得有裂纹、崩刃,其余零件不得有裂纹、刻痕、锈迹等影响使用性能的缺陷。

4.2 铣刀表面粗糙度的最大允许值按以下规定:

- a. 刀体内孔表面和支承端面: $R_a 1.25 \mu\text{m}$;
- b. 刀片前面和后面: $R_a 0.63 \mu\text{m}$ 。