

# 硬质合金错齿三面刃铣刀

Side and face milling cutters with double alternate helical teeth with carbide tips

本标准适用于镶焊硬质合金刀片的错齿三面刃铣刀。

## 1 型式和尺寸

1.1 型式和尺寸按下图及表1规定。

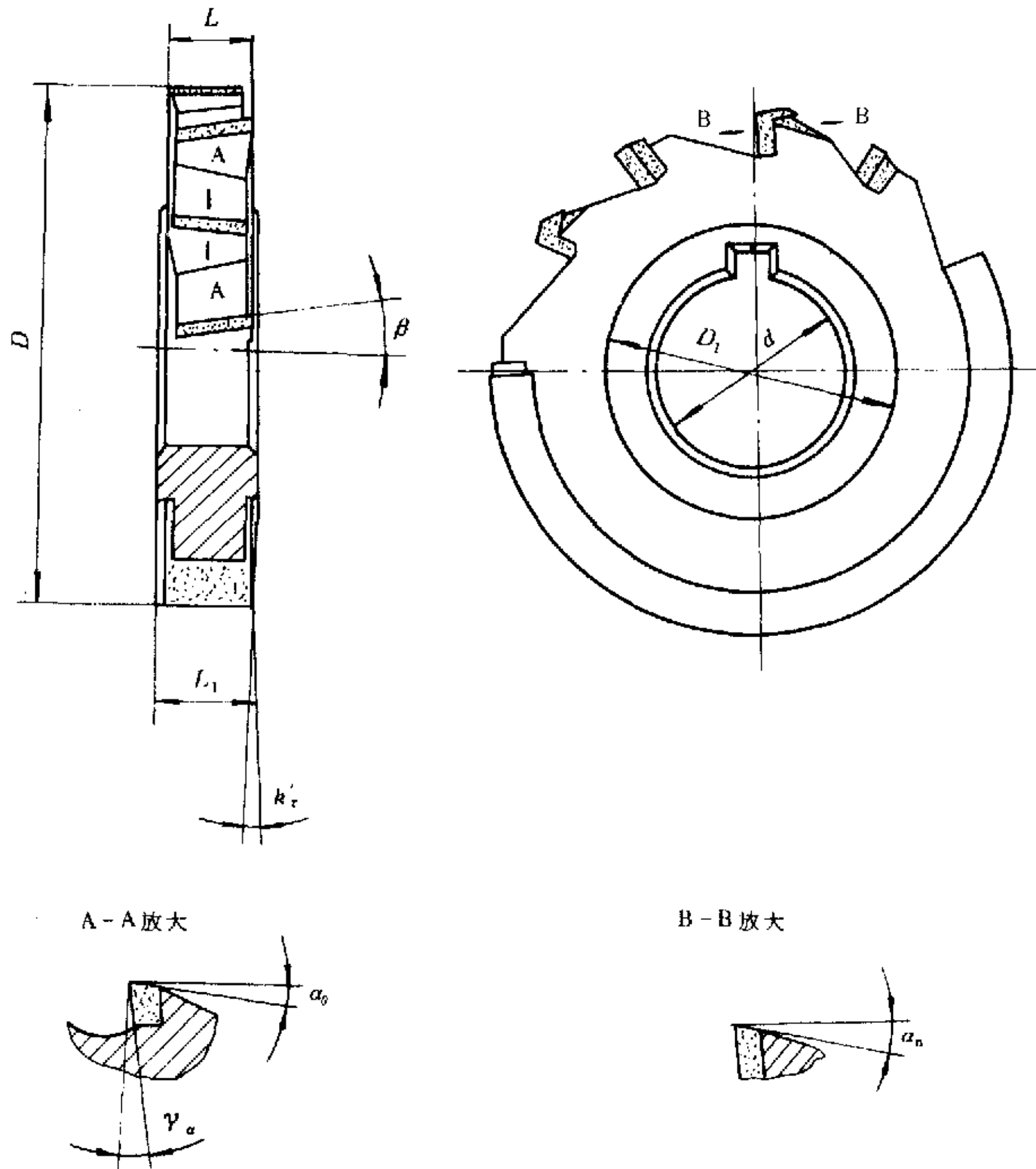


表 1

D		L		d		参 考								
mm														
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	齿数	D <sub>1</sub> mm	L <sub>1</sub> mm	β	γ <sub>0</sub>	α <sub>0</sub>	α <sub>n</sub>	k' <sub>r</sub>	硬质合金刀片型号
63		8	+0.090 0	22		8	34	9						A108
		10						11						D210A
		12	13					D214						
		14	15											
		16	17											
80	±0.95	8	+0.090 0	27	+0.021 0	10	41	9	5°~10°	5°	10°	3~5°	2	A108
		10						11						D210A
		12	13					A112						
		14	15											
		16	17					D214A						
		18	20					D218B						
		20	+0.130 0			22								
100	±1.10	8	+0.090 0	32	+0.025 0	12	47	10						A108
		10				12		D210A						
		12	14			A112								
		14	16											
		16	18			D214A								
		18	20											
		20	22											
		22	+0.130 0			24		D220						
25	27	D224												
125	±1.25	8	+0.090 0			14		10						A108
		10				12		D210A						
		12	+0.110 0			14		A112						
		14				16								

续表 1

D		L		d		参 考												
mm																		
基本尺寸	极限偏差 js 16	基本尺寸	极限偏差 k 11	基本尺寸	极限偏差 H 7	齿数	$D_1$ mm	$L_1$ mm	$\beta$	$\gamma_0$	$\alpha_0$	$\alpha_n$	$k'_r$	硬质合金 刀片型号				
125	± 1.25	16	+0.110 0	32		12	47	18						D 214 A				
		18	+0.130 0					20							D 220			
		20						22								D 224		
		22						24									D 226	
		25						27										
		28						30										
160	± 1.25	10		+0.090 0	40	+0.025 0	16		12									D 210 A
		12	+0.110 0	14					A 112									
		14		16					D 214 A									
		16		18														
		18		20														
		20		22											D 220			
		22		24											D 222 A			
		25		27														
		28		30												D 226		
		32		+0.160 0												34	5°~10° 5° 10° 3°~5° 2° D 230	
200	± 1.45	12		+0.110 0			18			14							A 112	
		14	+0.130							16							D 214 A	
		16							18									
		18							20									
		20							22	D 220								
		22							24	D 222 A								
		25							27									
		28							30						D 226			
		32							+0.160 0						34			D 230