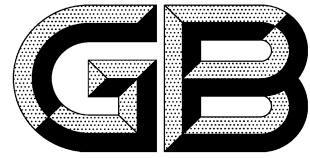


UDC 621.914.2  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB 5341—85

---

## 可转位三面刃铣刀

Side and facemilling cutters  
with indexable inserts

1985-08-31 发布

1986-07-01 实施

---

国家标准局 发布

中华人民共和国国家标准

# 可转位三面刃铣刀

Side and facemilling cutters  
with indexable inserts

UDC 621.914

.2

GB 5341—85

本标准适用于装硬质合金可转位刀片的三面刃铣刀。

本标准铣刀的“型式和尺寸”部分是参照国际标准ISO 6986—1983《装可转位刀片三面刃（槽）铣刀—尺寸》制订的。

## 1 型式和尺寸

1.1 铣刀的型式和尺寸按下图和表1。

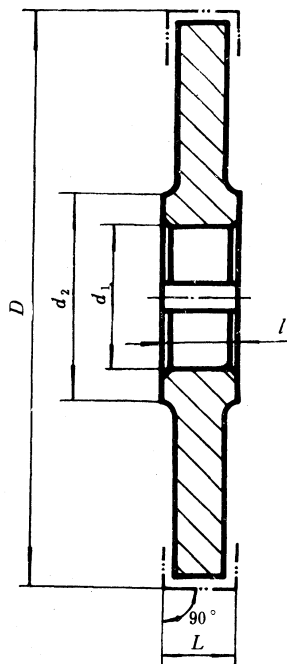


表 1

mm

D (js16)		L (H12)		d <sub>1</sub> (H7)		d <sub>2</sub>	l <sub>0</sub> <sup>+2</sup>	齿数 (参考)
基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差			
80	±0.95	10	+0.15 0	27	+0.021 0	41	10	6
100	±1.10	10	+0.18 0	32	+0.025 0	47	10	8
		12					12	
		14					14	
125	±1.25	12	+0.18 0	40	+0.025 0	55	12	10
		16					16	
		18					18	
160	±1.45	16	+0.21 0	50	+0.025 0	69	16	12
		18					18	
		20					20	
200	±1.45	20	+0.25 0	50	+0.025 0	69	20	16
		22					22	
		25					25	
250	±1.45	20	+0.25 0	50	+0.025 0	69	20	16
		25					25	
		28					28	
		32	+0.25 0				32	

1.2 内孔键槽按GB 6132—85《铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸》。

1.3 铣刀刀片的型式和尺寸按GB 2076—80《切削刀具用可转位刀片型号表示规则》和GB 2081—80《铣削刀具用硬质合金可转位刀片》优先选用。

1.4 铣刀的代号和表示规则按本标准附录A：可转位三面刃铣刀标记示例（补充件）。

## 2 技术要求

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

2.2 铣刀刀片定位面和铣刀端面的位置公差按表2。