



中华人民共和国国家标准

GB/T 5341.2—2006
代替 GB/T 5341—1985

可转位三面刃铣刀 第2部分：技术条件

Side and face milling cutters with indexable inserts—
Part 2: Technical requirements

2006-12-30 发布

2007-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 5341 在《可转位三面刃铣刀》总标题下分为两个部分：

——第 1 部分：型式和尺寸；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 5341 的第 2 部分。

本部分代替 GB/T 5341—1985《可转位三面刃铣刀》的技术要求部分。

本部分与 GB/T 5341—1985 相比主要变化如下：

——型式和尺寸部分列入 GB/T 5341.1 中；

——取消了试验方法部分；

——将技术内容按位置公差、材料和硬度、刀片和零部件、外观和表面粗糙度、标志和包装顺序列出；

——将表 2 的注作为条款单独列出；

——取消了刀片精度的选用；

——修改了表面粗糙度的上限值；

——修改了标志和包装部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：刘玉玲、查国兵。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 5341—1985。

可转位三面刃铣刀

第 2 部分:技术条件

1 范围

GB/T 5341 的本部分规定了可转位三面刃铣刀的位置公差、材料和硬度、刀片和零部件、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。

本部分适用于按 GB/T 5341.1 生产的可转位三面刃铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5341 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 5341.1 可转位三面刃铣刀 第 1 部分:型式和尺寸(GB/T 5341.1—2006,ISO 6986:1983,MOD)

3 位置公差

3.1 可转位三面刃铣刀的位置公差按表 1 所示。

表 1

单位为毫米

项 目		公 差		
		$D \leq 100$	$D > 100 \sim 160$	$D > 160$
圆周刀的径向圆跳动	一转	0.06	0.07	0.08
	相邻齿	0.03	0.04	0.05
端刀的端面圆跳动		0.03	0.04	0.05
两支承面的端面圆跳动		0.02		

3.2 检查圆跳动以内孔和端面定位。

3.3 刀刃圆跳动应采用同一刀片在同一切削刃上进行。

4 材料和硬度

4.1 铣刀刀体用 40 Cr 或同等性能以上的合金工具钢制造,硬度不低于 30 HRC。

4.2 与刀片直接接触的定位面硬度不低于 45 HRC。

4.3 铣刀上其余零件的硬度:

——定位元件不低于 50 HRC;

——夹紧元件不低于 40 HRC。

5 刀片和零部件

5.1 铣刀刀片夹紧应可靠,保证切削过程中刀片不松动和不移位。

5.2 铣刀各相同零部件应能互换。