

UDC 621.914.2:001.4
J 65



中华人民共和国国家标准

GB/T 14897.3—94

木工刀具术语 铣刀

Tools for woodworking—Milling cutters—Terminology

1994-01-05 发布

1994-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 14897.3—94

木工刀具术语 铣刀

Tools for woodworking—Milling cutters—Terminology

本标准参照采用国际标准 ISO 3855—1977《铣刀——术语》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木工铣刀分类、结构要素、角度、尺寸、精度、铣削运动、力功率、其它术语的定义及部分术语的符号和计量单位。

本标准适用于铣削木材及木质构件用的木工铣刀(以下简称铣刀)。

2 引用标准

GB/T 14897.1 木工刀具 基本术语

3 铣刀分类

3.1 按切削部分材料分类

3.1.1 碳素工具钢铣刀 carbon tool steel milling cutters

切削部分材料为碳素工具钢的铣刀。

3.1.2 合金工具钢铣刀 alloy tool steel milling cutters

切削部分材料为合金工具钢的铣刀。

3.1.3 高速钢铣刀 high speed steel milling cutters

切削部分材料为高速工具钢的铣刀。

3.1.4 硬质合金铣刀 carbide milling cutters

切削部分材料为硬质合金的铣刀。

3.2 按结构分类

3.2.1 整体铣刀 solid milling cutters

切削部分和刀体用同一材料制成的铣刀(见图 1~8)。

3.2.2 机夹式铣刀 clamped milling cutters

刀片用机械夹固方法安法在刀体上的铣刀(见图 9~11)。

3.2.3 焊接铣刀 welded milling cutters

将切削部分材料焊接在刀体上的铣刀(见图 12~16)。

3.2.4 组合铣刀 combination milling cutters

指两个或两个以上的刀具用一定方法连接的刀具(见图 5、图 17、图 19)。

3.3 按安装方法分类

3.3.1 带孔铣刀 bore type milling cutters

用内孔安装定位的铣刀(见图 1~5、图 9~11、图 17~19)。

3.3.2 柄铣刀 shank type milling cutters

国家技术监督局 1994-01-05 批准

1994-10-01 实施