



中华人民共和国国家标准

GB/T 1114.2—1998

套式立铣刀 第2部分：技术条件

Shell end mills—
Part 2: Technical specifications

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准是对 GB 1114—85《套式立铣刀》的修订。

本标准在原标准的基础上,对套式立铣刀用材料、表面粗糙度作了调整,并增加了试验条件和试验结果的评定要求。

GB/T 1114 在《套式立铣刀》的总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(即 GB/T 1114.1):型式与尺寸;

第 2 部分(即 GB/T 1114.2):技术条件。

本标准是第 2 部分。

本标准从实施之日起,代替 GB 1114—85。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:樊瑾、赵建敏。

中华人民共和国国家标准

套式立铣刀 第2部分：技术条件

GB/T 1114.2—1998

代替 GB 1114—85 部分

Shell end mills—

Part 2: Technical specifications

1 范围

本标准规定了套式立铣刀的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、性能试验及标志和包装的技术要求。

本标准适用于按 GB/T 1114.1 生产的套式立铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1114.1—1998 套式立铣刀 第1部分:型式与尺寸

3 尺寸

3.1 套式立铣刀的位置公差在表1中给出。

表1 mm

项 目		公 差		
		外径 D		
		40~50	63~100	125~160
圆周刃对内孔轴线的径向圆跳动	一转	0.05	0.07	0.09
	相邻齿	0.025	0.035	0.045
端面刃对内孔轴线的端面圆跳动	一转	0.03	0.04	0.06
	相邻齿	0.015	0.02	0.03

注：圆跳动检测方法见附录 A(标准的附录)。

3.2 工作部分直径差为 0.05 mm。

4 材料和硬度

套式立铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的高速钢制造,其硬度为 63~66 HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 套式立铣刀切削刃应锋利,表面不得有裂纹、崩刃、钝口以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

5.2 套式立铣刀表面粗糙度的上限值按下列规定:

国家质量技术监督局 1998-11-18 批准

1999-09-01 实施