



中华人民共和国国家标准

GB/T 6122—2017

代替 GB/T 6122.1—2002, GB/T 6122.2—2002

圆角铣刀

Corner-rounding cutters

(ISO 3860:2011, Bore cutters with key drive—
Form milling cutters with constant profile, MOD)

2017-12-29 发布

2018-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6122.1—2002《圆角铣刀 第1部分:型式和尺寸》和 GB/T 6122.2—2002《圆角铣刀 第2部分:技术条件》。本标准与 GB/T 6122.1—2002、GB/T 6122.2—2002 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 前面表面粗糙度的上限值由 $Rz6.3$ 修改为 $Ra0.8$;
- 内孔表面粗糙度的上限值由 $Ra1.6$ 修改为 $Ra0.8$;
- 表 3 中: $5 < R \leq 12$ 修改为 $5 < R \leq 12.5$, $12 < R \leq 20$ 修改为 $12.5 < R \leq 20$;
- 增加了高性能高速钢材料及硬度要求;
- 增加了附录 A 中图 A.1 检测器具的标注说明。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 3860:2011《平键传动的直孔铣刀 具有固定齿形的成形铣刀》。

本标准与 ISO 3860:2011 相比在结构上有较多调整:

- 删除了国际标准 3.1、3.2、3.3,只采用了 3.4 的内容,对应本标准 3.1;
- 增加了 3.2、第 4 章、第 5 章。

本标准与 ISO 3860:2011 的技术性差异及原因如下:

——关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件中”,具体调整如下:

- 用修改采用国际标准的 GB/T 6132 代替了 ISO 240。

- 删除了国际标准中其他型式铣刀的尺寸要求。
- 增加了厚度 e 的公差。
- 增加了标记示例、技术要求、标志包装。

本标准做了下列编辑性修改:

- 改变了标准名称;
- 根据国内实情,图和符号做了少量编辑修改;
- 增加了资料性附录 A。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:台州学院浙江省工量刀具检测与深加工技术研究重点实验室、成都工具研究有限公司、温岭天工工量刀具科技服务中心有限公司。

本标准主要起草人:陈卫平、邓智光、曾宇环、吴建波。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6122—1985、GB/T 6122.1—2002、GB/T 6122.2—2002。

圆角铣刀

1 范围

本标准规定了圆角铣刀的型式和尺寸、技术要求、标志和包装。
本标准适用于加工圆角半径为 1 mm~20 mm 的圆角铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2006,ISO 240:1994,MOD)

3 型式和尺寸

3.1 圆角铣刀型式按图 1 所示,尺寸由表 1 给出。键槽的尺寸按 GB/T 6132 的规定。

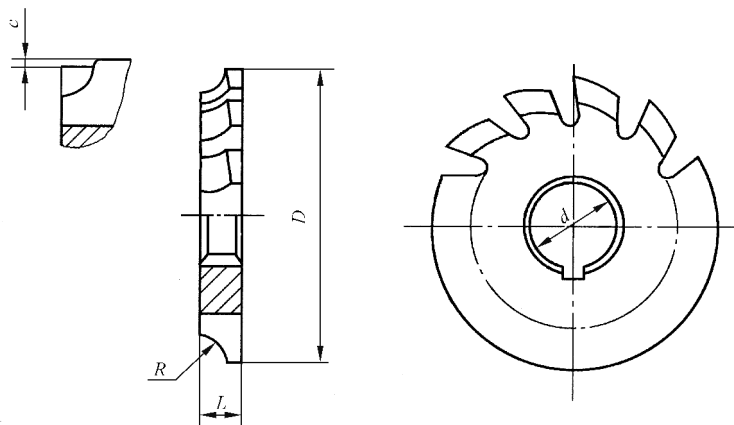


图 1