



中华人民共和国国家标准

GB/T 16770.2—2008
代替 GB/T 16770.2—1997

整体硬质合金直柄立铣刀 第 2 部分：技术条件

Solid hardmetal end mills with parallel shank—
Part 2: Technical specifications

2008-06-03 发布

2009-01-01 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 16770《整体硬质合金直柄立铣刀》分为两个部分：

——第1部分：型式与尺寸；

——第2部分：技术条件。

本部分为GB/T 16770的第2部分。

本部分是对GB/T 16770.2—1997《整体硬质合金直柄立铣刀 第2部分：技术规范》的修订。

本部分与GB/T 16770.2—1997相比主要变化如下：

——将技术规范改为技术条件；

——修改了规范性引用文件；

——工作部分圆柱度改为工作部分倒锥度；

——材料选用代号不作详细规定；

——对外观要求作了部分修改；

——取消了性能试验。

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：上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：张红、励政伟。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 16770.2—1997。

整体硬质合金直柄立铣刀

第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 16770 的本部分规定了整体硬质合金直柄立铣刀(以下简称立铣刀)的尺寸、材料、外观和表面粗糙度、标志和包装的技术条件。

本部分适用于直径 1 mm~20 mm 的直柄立铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 16770 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 2075 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—2007,ISO 513:2004,IDT)

GB/T 6118—1996 立铣刀 技术条件

3 尺寸

立铣刀的形状和位置公差按表 1 规定。

表 1

单位为毫米

圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动			端面刃对柄部轴线的端面圆跳动	工作部分倒锥度
d_1	一转	相邻		
~6	0.012	0.006	0.020	0.010
>6~12	0.020	0.010		0.011
>12~20				0.015

注:圆跳动的检测方法按 GB/T 6118—1996 附录 A 的规定。

4 材料

硬质合金材料按 GB/T 2075 选用。

5 外观和表面粗糙度

5.1 立铣刀切削刃应锋利,不应有崩刃,微裂纹等影响使用性能的缺陷。

5.2 立铣刀的表面粗糙度的上限值按下列规定:

——刀齿的前面和后面:Rz3.2 μm ;

——柄部外圆:Ra0.4 μm 。