

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 1124.3—1996

凸凹半圆铣刀 技术条件

Convex and concave milling cutters—
Technical specifications

1996-07-05 发布

1997-02-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

凸凹半圆铣刀 技术条件

GB/T 1124.3—1996

Convex and concave milling cutters—
Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了凸凹半圆铣刀的尺寸、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规范。

本标准适用于金属切削用的凸凹半圆铣刀。

2 符号

R 凸凹半圆铣刀刀齿圆弧半径

f 进给量

v 铣削速度

l_d 铣削深度

l_t 铣削总长度

3 尺寸

凹半圆铣刀的位置公差按表 1 规定,凸半圆铣刀的位置公差按表 2 规定。

表 1

mm

项 目	公 差			
	$R=1\sim5$	$R=6\sim12$	$R=16\sim20$	
齿形对内孔轴线的径向圆跳动	一转	0.060	0.080	0.100
	相邻	0.035	0.045	0.055
铣刀齿形上任意两相同直径的点各自到同侧端面的距离差	0.20		0.30	
两端面平行度	0.020			