



中华人民共和国国家标准

GB/T 6125—2007
代替 GB/T 6125—1996

T 型槽铣刀 技术条件

T-slot cutters—Technical specifications

2007-07-26 发布

2007-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 6125—1996《T 型槽铣刀 技术条件》。

本标准与 GB/T 6125—1996 相比主要变化如下：

- 修改了规范性引用文件；
- 删除了性能试验；
- 删除了符号说明。

本标准附录 A 为规范性附录。

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：成都工具研究所。

本标准主要起草人：曾宇环、查国兵、樊英杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 6125—85、GB/T 6125—1996。

T 型槽铣刀 技术条件

1 范围

本标准规定了 T 型槽铣刀的位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的技术要求。

本标准适用于按 GB/T 6124 生产的 T 型槽铣刀。根据供需双方协议,其他 T 型槽铣刀也可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 6124 T 型槽铣刀 型式和尺寸(GB/T 6124—2007,ISO 3337:2000,MOD)

3 位置公差

位置公差按表 1。

表 1

单位为毫米

项 目	公 差	
圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	一转	0.05
	相邻齿	0.03
端面刃对柄部轴线的端面圆跳动	一转	0.05
	相邻齿	0.03

注: T 型槽铣刀的圆跳动检测方法见附录 A。

4 材料和硬度

4.1 材料

T 型槽铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的高速钢制造。

4.2 硬度

T 型槽铣刀工作部分:63 HRC~66 HRC。

T 型槽铣刀柄部:普通直柄和锥柄,不低于 30 HRC;

削平直柄,不低于 50 HRC;

螺纹柄,不低于 30 HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 T 型槽铣刀表面不应有裂纹,切削刃应锋利,不应有崩刃、钝口以及磨退火等影响使用性能的缺陷。焊接铣刀在焊缝处不得有砂眼和未焊透现象。

5.2 T 型槽铣刀表面粗糙度的上限值按以下规定:

——前面和后面:Rz 6.3 μm ;

——普通直柄柄部外圆:Ra 1.25 μm ;