



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5342.3—2006  
代替 GB/T 5342—1985

## 可转位面铣刀 第3部分：技术条件

Face milling cutter with indexable inserts—Part 3: Technical requirements

2006-12-30 发布

2007-06-01 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 5342 在《可转位面铣刀》总标题下,分为三个部分:

- 第 1 部分:套式面铣刀;
- 第 2 部分:莫氏锥柄面铣刀;
- 第 3 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 5342 的第 3 部分。

本部分代替 GB/T 5342—1985 中的技术条件部分。

本部分与 GB/T 5342—1985 中技术条件部分相比有如下变化:

- 理顺了编写顺序,技术内容部分依次为:位置公差、材料和硬度、刀片和零部件、外观和表面粗糙度、标志和包装;
- 取消了试验方法一章;
- 标志内容作了补充。

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:成都工具研究所。

本部分主要起草人:沈士昌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5342—1985。

## 可转位面铣刀 第3部分:技术条件

### 1 范围

GB/T 5342 的本部分规定了装可转位刀片的面铣刀的位置公差、材料和硬度、刀片和零部件、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。

本部分适用于按 GB/T 5342.1 和 GB/T 5342.2 生产的套式面铣刀和莫氏锥柄面铣刀。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5342 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用途 切屑形式大组和用途小组的分类代号 (GB/T 2075—1998, idt ISO 513:1991)

GB/T 2081 硬质合金可转位刀片 (GB/T 2081—1987, eqv ISO 3365:1985)

GB/T 5342.1 可转位面铣刀 第1部分:套式面铣刀 (GB/T 5342.1—2006, ISO 6462:1983, MOD)

GB/T 5342.2 可转位面铣刀 第2部分:莫氏锥柄面铣刀

### 3 位置公差

面铣刀的位置公差按表 1 所示。检查圆跳动时,莫氏锥柄面铣刀以公共轴线为基准,套式面铣刀以内孔和端面定位。刀刃圆跳动应采用同一刀片在同一切削刃上进行。

表 1

单位为毫米

项 目		公 差		
		$D=63\sim 160$	$D=200\sim 315$	$D=400\sim 500$
主切削刃法向(或径向)圆跳动	相邻齿	0.04	0.05	0.06
	一转	0.07	0.08	0.09
端刃的端面圆跳动		0.02	0.03	0.04
支承端面的端面圆跳动		0.015	0.02	0.025
柄部的径向圆跳动		0.01	—	

### 4 材料和硬度

#### 4.1 铣刀刀体用合金钢制造,其硬度为:

- 锥柄铣刀头部不低于 45HRC,柄部 35HRC~50HRC;
- 套式铣刀不低于 220HBS,与刀片接触的端面不低于 45HRC。

#### 4.2 铣刀零部件的硬度为:

- 定位元件不低于 50HRC;
- 夹紧元件不低于 40HRC。