



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14330—2008  
代替 GB/T 14330—1993

---

## 硬质合金机夹三面刃铣刀

Mechanically clamped carbide side milling cutters

2008-11-04 发布

2009-04-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
硬 质 合 金 机 夹 三 面 刃 铣 刀  
GB/T 14330—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字  
2009年2月第一版 2009年2月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-35617

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准代替 GB/T 14330—1993《硬质合金机夹三面刃铣刀》。

本标准与 GB/T 14330—1993 相比主要变化如下：

- 修改了原标准中表 1(取消了基本尺寸  $d$ 、 $D$ 、 $L$  的极限偏差值和部分参考值  $\gamma$ 、 $\lambda_s$ )；
- 修改了原标准中的 3.4(将刀片分组代号修改为：刀片用途代号)；
- 修改了原标准中的 4.2(将刀体内孔表面和两支承端面的表面粗糙度上限值  $Ra$  1.25  $\mu\text{m}$  修改为： $Ra$  0.8  $\mu\text{m}$ )；
- 修改了原标准中的 4.4(将夹紧件用 45 号钢，其硬度不低于 HRC40 修改为：夹紧件硬度不低于 40HRC)；
- 取消了原标准中的性能试验部分。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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：刘玉玲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14330—1993。

## 硬质合金机夹三面刃铣刀

### 1 范围

本标准规定了硬质合金机夹三面刃铣刀的型式和尺寸、外观、表面粗糙度、位置公差、材料和硬度、标志和包装等基本要求。

本标准适用于直径 63 mm~160 mm、宽度 6 mm~12 mm 硬质合金机夹三面刃铣刀(以下简称铣刀)。

### 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 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 6119.2 三面刃铣刀技术条件

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

### 3 型式和尺寸

3.1 硬质合金机夹三面刃铣刀的型式和尺寸按图 1 和表 1。

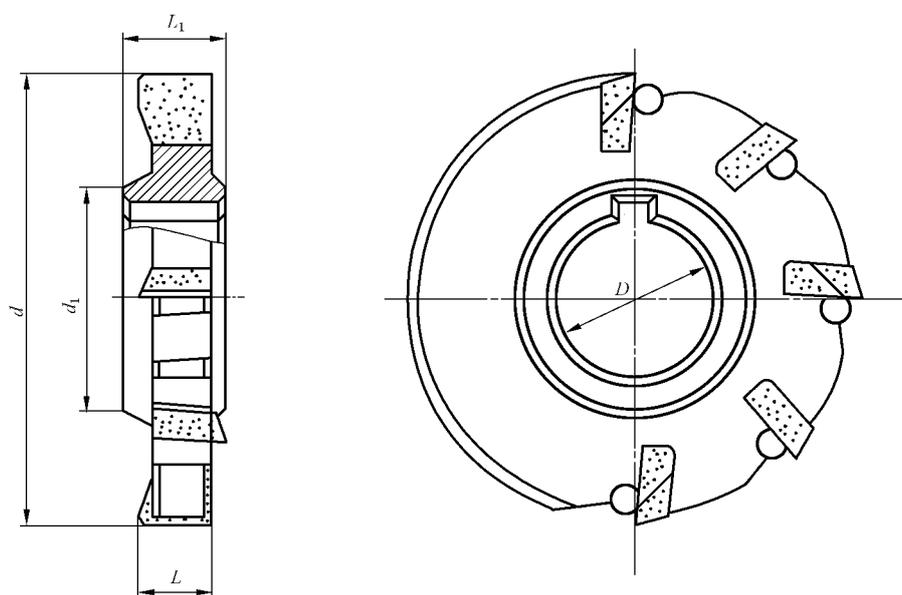


图 1 硬质合金机夹三面刃铣刀