



中华人民共和国国家标准

GB/T 5340.3—2006
代替 GB/T 5340—1985

可转位立铣刀 第3部分：技术条件

End mill 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 5340 在《可转位立铣刀》总标题下,分为三个部分:

- 第 1 部分:削平直柄立铣刀;
- 第 2 部分:莫氏锥柄立铣刀;
- 第 3 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 5340 的第 3 部分。

本部分代替 GB/T 5340—1985 中的技术条件部分。

本部分与 GB/T 5340—1985 中的技术条件部分相比有如下变化:

- 理顺了编写顺序,技术内容依次为: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 5340—1985。

可转位立铣刀 第3部分:技术条件

1 范围

GB/T 5340 的本部分规定了装可转位刀片的立铣刀的位置公差、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 5340.1 和 GB/T 5340.2 生产的削平直柄立铣刀和莫氏锥柄立铣刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5340 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 硬质合金可转位铣刀片 (GB/T 2081—1987, eqv ISO 3365:1985)

GB/T 5340.1 可转位立铣刀 第1部分:削平直柄立铣刀 (GB/T 5340.1—2006, ISO 6262-1:1982, MOD)

GB/T 5340.2 可转位立铣刀 第2部分:莫氏锥柄立铣刀 (GB/T 5340.2—2006, ISO 6262-2:1982, MOD)

3 位置公差

立铣刀的位置公差按表 1 所示。

表 1

单位为毫米

项 目	公 差
圆周刀的径向圆跳动	0.03
端刀的端面圆跳动	
柄部的径向圆跳动	0.01

检查圆跳动以公共轴线为基准。刀刃圆跳动应采用同一刀片在同一切削刃上进行。

4 材料和硬度

4.1 铣刀刀体用合金钢制造,其硬度为:

- 头部:不低于 45 HRC;
- 柄部:35 HRC~50 HRC。

4.2 铣刀零部件的硬度为:

- 定位元件不低于 50 HRC;
- 夹紧元件不低于 40 HRC。

5 刀片和零部件

刀片的选用按 GB/T 2075 和 GB/T 2081(优先)。刀片的夹紧应可靠,保证切削过程中刀片不松动