

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 6121—1996

锯片铣刀 技术条件

Metal slitting saws—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

GB/T 6121—1996

锯片铣刀 技术条件

代替 GB 6121—85

Metal slitting saws—Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锯片铣刀的尺寸、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条件。

本标准适用于金属切削用锯片铣刀。

2 符号

d 锯片铣刀外圆直径

L 锯片铣刀厚度

l_a 锯削深度

f 进给量

v 切削速度

l_t 锯削总长

3 尺寸

位置公差按表 1。

表 1

mm

外径 d	圆周刃对内孔轴线的径向圆跳动		侧隙面对内孔轴线的端面圆跳动				
	一转	相邻	$L=0.2\sim0.5$	$L=0.6\sim1.0$	$L=1.2\sim2.0$	$L=2.5\sim4.0$	$L=5.0\sim6.0$
20~32	0.04	0.02	0.10	0.08	0.06	0.05	—
40~50	0.06	0.04	0.12	0.10	0.08	0.06	0.05
63~80	0.08	0.05	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06
100~125	0.10	0.06	—	0.16	0.12	0.10	0.08
160~200	0.12	0.07	—	—	0.20	0.16	0.12
250~315	0.16	0.09	—	—	0.25	0.20	0.16

注：锯片铣刀圆跳动的检测方法见附录 A(参考件)。

4 材料和硬度

锯片铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他高速钢制造(代号 HSS),其硬度为:

$L\leq 1$ mm 时,62~65 HRC;

国家技术监督局 1996-07-05 批准

1997-02-01 实施