



中华人民共和国国家标准

GB/T 10948—2006

代替 GB/T 10948—1989, GB/T 10949—1989

硬质合金 T 型槽铣刀

T-slot cutters with carbide tips

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

本标准代替 GB/T 10948—1989《硬质合金直柄 T 型槽铣刀》、GB/T 10949—1989《硬质合金锥柄 T 型槽铣刀》。

本标准与 GB/T 10948—1989 和 GB/T 10949—1989 相比主要变化如下：

——将原 GB/T 10948—1989 和 GB/T 10949—1989 合并为一个标准；

——图 1、图 2 删除“ 10° 螺旋角、 γ_0 、 α_0 、 α_1 、 κ_r ”的标注，删除 A—A 旋转、B—B 旋转视图；

——表 1、表 2 取消 γ_0 、 α_0 、 α_1 、 κ_r 齿数等参考尺寸；

——4.2.1，将原条款“铣刀刀片材料用 GB/T 2075 中规定的 K20~K30 硬质合金”改为“T 型槽铣刀刀片材料可按 GB/T 2075 选用”；

——4.2.2，柄部硬度由“不低于 25HRC”改为“不低于 30HRC”。

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、哈尔滨第一工具有限公司。

本标准主要起草人：夏千、王家喜、陈克天。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 10948—1989；

——GB/T 10949—1989。

硬质合金 T 型槽铣刀

1 范围

本标准规定了硬质合金直柄和锥柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸、技术要求、包装和标志的基本要求。

本标准适用于加工 GB/T 158 规定的基本尺寸为 12 mm~36 mm 的硬质合金直柄 T 型槽铣刀和基本尺寸为 12 mm~54 mm 的硬质合金锥柄 T 型槽铣刀。

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 158 机床工作台 T 型槽和相应螺栓(GB/T 158—1996,eqv ISO 299:1987)

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥(GB/T 1443—1996,eqv ISO 296:1991)

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 6131.1 铣刀直柄 第 1 部分:普通直柄的型式和尺寸(GB/T 6131.1—2006,ISO 3338-1:1996, IDT)

YS/T 79 硬质合金焊接刀片

3 型式和尺寸

3.1 直柄 T 型槽铣刀和锥柄 T 型槽铣刀的型式分别按图 1 和图 2 所示,尺寸分别由表 1 和表 2 给出。硬质合金刀片可按 YS/T 79 选用。

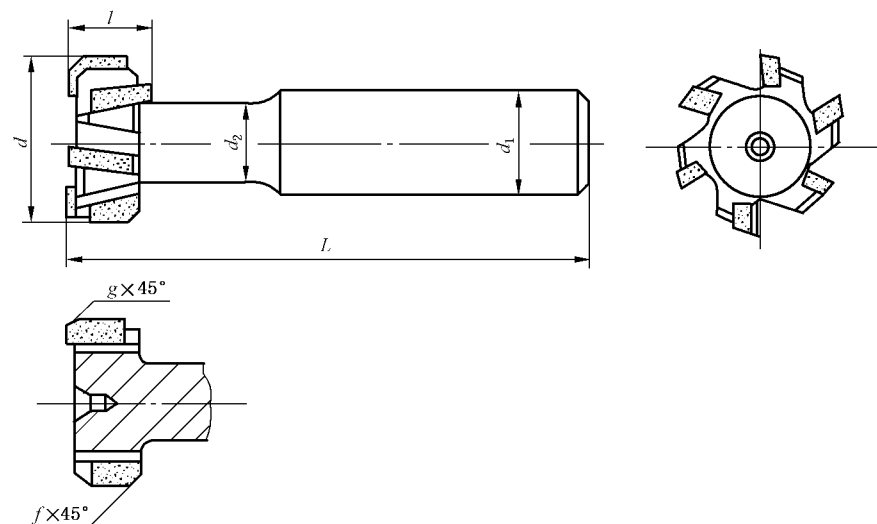


图 1