



中华人民共和国国家标准

GB/T 16770.2—1997

整体硬质合金直柄立铣刀 第2部分：技术规范

Solid hardmetal end mills with parallel shank—
Part 2: Technical specifications

1997-04-07 发布

1997-10-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

GB/T 16770 在《整体硬质合金直柄立铣刀》总标题下,包括两个部分:

第 1 部分 (GB/T 16770.1):型式与尺寸;

第 2 部分 (GB/T 16770.2):技术规范。

本标准是第 2 部分。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:沈士昌、查国兵。

中华人民共和国国家标准

整体硬质合金直柄立铣刀 第 2 部分:技术规范

GB/T 16770.2—1997

Solid hardmetal end mills with parallel shank— Part 2: Technical specifications

1 范围

本标准规定了整体硬质合金直柄立铣刀(以下简称立铣刀)的尺寸、材料、外观和表面粗糙度、性能试验及标志和包装的技术规范。

本标准适用于直径 1~20mm 的立铣刀。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2075—87 切削加工用硬质合金分类、分组代号

GB/T 6118—1996 立铣刀 技术条件

3 尺寸

立铣刀的形状和位置公差由表 1 中给出。

表 1

mm

圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动			端刃对柄部轴线的端面圆跳动	工作部分圆柱度
d_1	一转	相邻	0.020	0.010
~6	0.012	0.006		
>6	0.020	0.010		

注:圆跳动的检测方法按 GB/T 6118—1996 附录 A(参考件)的规定。

4 材料

按 GB 2075 分类分组的规定,选用代号为 P20~30, K20~30 或 M20~30 的硬质合金。

5 外观和表面粗糙度

铣刀切削刃应锋利,不应有崩刃、裂纹、磨削黑斑和显著白刃等影响使用性能的缺陷。

铣刀的表面粗糙度的上限值按下列规定:

——刀齿的前面和后面: $R_a 3.2 \mu\text{m}$;

——柄部外圆: $R_a 0.4 \mu\text{m}$ 。