

UDC 621.914.2
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 14298—93

可转位螺旋立铣刀

Helical end milling cutters with indexable inserts

1993-04-17 发布

1993-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 14298—93

可转位螺旋立铣刀

Helical end milling cutters with indexable inserts

1 主题内容与适用范围

本标准规定了可转位螺旋立铣刀(以下简称立铣刀)的型式尺寸、技术要求、性能试验和标志包装的基本要求。

本标准适用于直径 32~100 mm 带直柄或锥柄的立铣刀。其刃部较长,由沿螺旋线方向排列的多片硬质合金可转位刀片相互交错搭接而成,适用于粗铣。

2 引用标准

- GB 1443 工具柄自锁圆锥的尺寸和公差
- GB 2075 切削加工用硬质合金分类分组代号
- GB 2076 切削刀具用硬质合金可转位刀片型号表示规则
- GB 3837.3 机床工具 7:24 圆锥联接工具锥柄
- GB 6131 直柄铣刀的柄部尺寸

3 型式尺寸

3.1 削平型直柄立铣刀

3.1.1 主要尺寸按图 1、表 1。

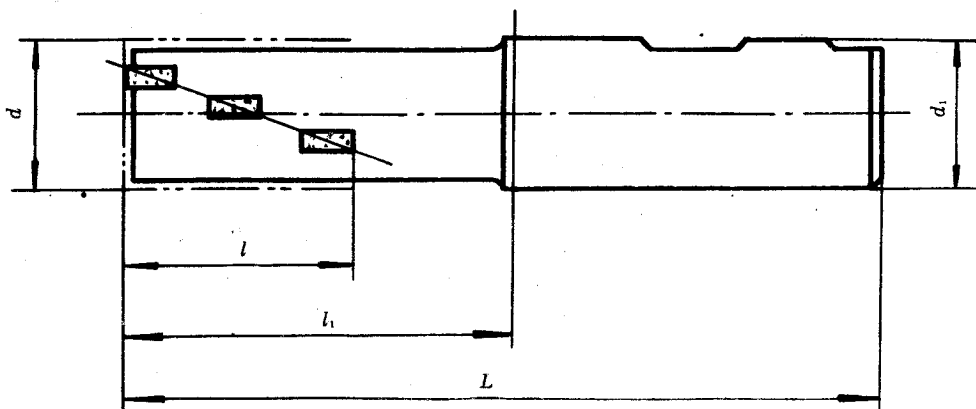


图 1