



中华人民共和国国家标准

GB/T 6125—1996

T 型槽铣刀 技术条件

T-slot cutters—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 6125—1996

T 型槽铣刀 技术条件

代替 GB 6125—85

T-slot cutters—Technical specifications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 T 型槽铣刀的尺寸、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。

本标准适用于按 GB/T 6124.1 和 GB/T 6124.2 生产的 T 型槽铣刀。根据供需双方协议,其他 T 型槽铣刀也可参照采用。

2 引用标准

GB/T 6124.1 T 型槽铣刀 第 1 部分:直柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸

GB/T 6124.2 T 型槽铣刀 第 2 部分:莫氏锥柄 T 型槽铣刀的型式和尺寸

3 符号

f 进给量

v 切削速度

l_t 铣削总长度

4 尺寸

形状和位置公差按表 1。

表 1

mm

项 目		公 差
圆周刃对柄部轴线的径向圆跳动	一转	0.05
	相邻齿	0.03
端面刃对柄部轴线的端面圆跳动	一转	0.05
	相邻齿	0.03

注:铣刀的圆跳动检测方法见附录 A(参考件)。

5 材料和硬度

5.1 T 型槽铣刀用 W6Mo5Cr4V2 或同等性能的高速钢(代号 HSS)制造。

5.2 硬度

T 型槽铣刀工作部分:63~66HRC。

T 型槽铣刀柄部:普通直柄和锥柄,不低于 30HRC;

削平直柄,不低于 50HRC。