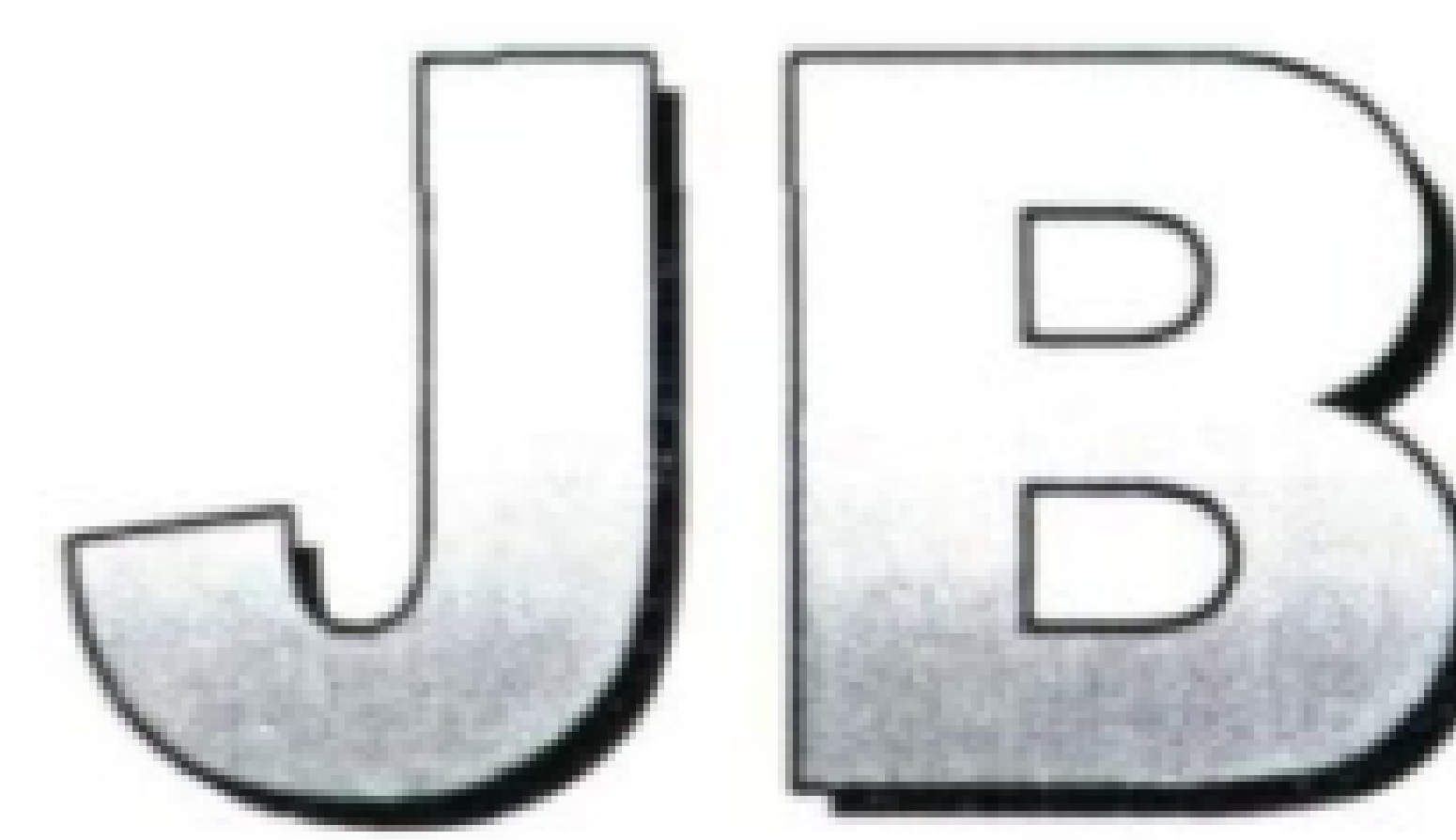


ICS 25.100.20

(高清正版) JB T 7953-2010 镶齿三面刃铣刀 标准

备案号: 28687—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7953—2010

代替 JB/T 7953—1999

镶齿三面刃铣刀

Inserted blade side milling cutters

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 型式和尺寸 1

4 技术要求 3

4.1 位置公差 3

4.2 材料和硬度 3

4.3 外观和表面粗糙度 3

5 标志和包装 3

5.1 标志 3

5.2 包装 3

前 言

本标准代替JB/T 7953—1999《镶齿三面刃铣刀》。
本标准与JB/T 7953—1999相比，仅作了编辑性修改，其他技术内容未改动。
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/TC91）归口。
本标准起草单位：成都工具研究所。
本标准主要起草人：夏千。
本标准所代替标准的历次版本发布情况为：
——JB/T 7953—1995；
——JB/T 7953—1999。

镶齿三面刃铣刀

1 范围

本标准规定了镶齿三面刃铣刀的型式和尺寸、技术要求、标志和包装的基本要求。
本标准适用于直径 80 mm~315 mm 的镶齿三面刃铣刀。

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 6119.2 三面刃铣刀 技术条件
- GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸（GB/T 6132—2006，ISO 240：1994，IDT）
- JB/T 7955 镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿

3 型式和尺寸

3.1 镶齿三面刃铣刀的型式按图 1 所示，尺寸由表 1 给出。键槽的尺寸和极限偏差按 GB/T 6132 的规定。刀齿的尺寸和极限偏差按 JB/T 7955 的规定。

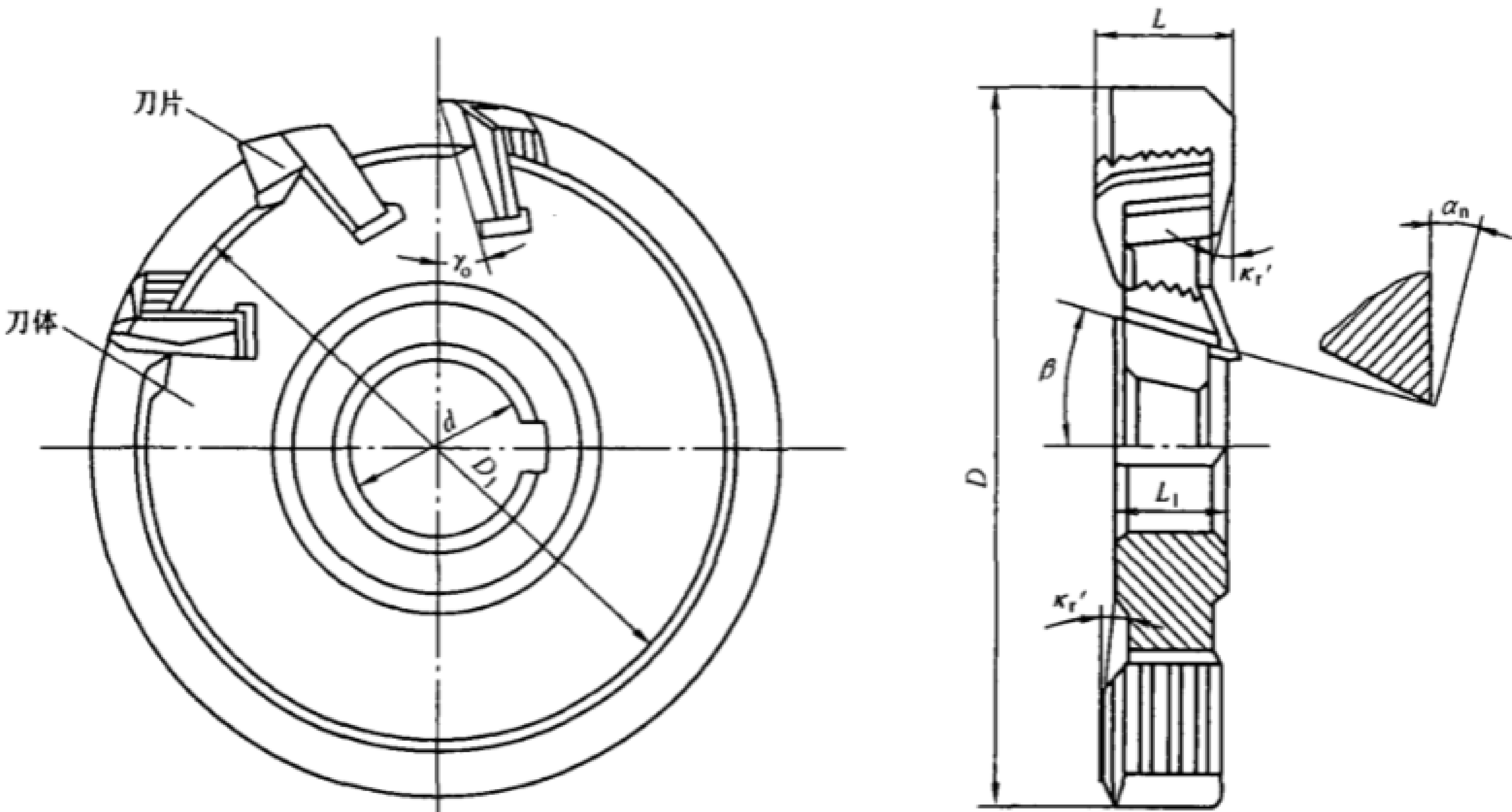


图 1

3.2 标记示例：

外径 $D = 200\text{ mm}$ ，厚度 $L = 18\text{ mm}$ 的镶齿三面刃铣刀的标记为：
镶齿三面刃铣刀 200×18 JB/T 7953—2010

表 1

单位: mm

D js16	L H12	d H7	D_1	L_1	参 考 尺 寸												
					β	γ_o	α_n	κ_r'	齿数								
80	12	22	71	8.5	8°	15°	10°	$0\sim 30'$	10								
	14			11													
	16			13													
	18			14.5													
	20			15	15°												
100	12	27	91	8.5	8°				15°	10°	$0\sim 30'$	12					
	14			11													
	16			13													
	18			14.5													
	20		86	15	15°							10					
	22			17													
	25			19.5													
125	12	32	114	9	8°							15°	10°	$0\sim 30'$	14		
	14			11													
	16			13													
	18			14.5													
	20		111	15	15°	12											
	22			17													
	25			19.5													
160	14	40	146	11	8°	15°	10°	$0\sim 30'$							18		
	16			13													
	20			15													
	25		144	19.5	15°				16								
	28			22.5													
200	14	50	186	10	8°				15°	10°	$0\sim 30'$				22		
	18			13	15°										20		
	22			15.5											18		
	28			22.5													
	32		184	24													
250	16		50	236	11							8°	15°	10°	$0\sim 30'$	24	
	20				14							15°				22	
	25				19.5												
	28				22.5												
	32				24												
315	20			50	301	14	15°	10°				$0\sim 30'$				$0\sim 30'$	26
	25					19											
	32					24											
	36				297	27											24
	40					28.5											

4 技术要求

4.1 位置公差

镶齿三面刃铣刀位置公差由表 2 给出，圆跳动的检测方法按 GB/T 6119.2 的规定。

表 2

单位：mm

项 目		公 差		
		$D\leq 100$	$100<D\leq 160$	$160<D\leq 315$
圆周刃对内孔轴线的径向圆跳动	一转	0.08	0.10	0.12
	相邻齿	0.04	0.05	0.06
端面刃对内孔轴线的端面圆跳动	一转	0.04	0.05	0.06
	相邻齿	0.025	0.035	

4.2 材料和硬度

4.2.1 铣刀刀齿用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造，硬度为 63 HRC~66 HRC。

4.2.2 铣刀刀体用 40 Cr 或其他同等性能的钢材制造，硬度不低于 30 HRC。

4.3 外观和表面粗糙度

4.3.1 镶齿三面刃铣刀不应有裂纹，切削刃应锋利，不应有钝口、崩刃以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

4.3.2 镶齿三面刃铣刀表面粗糙度的上限值由表 3 中给出。

表 3

单位：μm

项 目	表面粗糙度
前面和后面	Rz 6.3
内孔表面	Ra 1.25
刀齿两侧隙面和两支承端面	Ra 1.25

5 标志和包装

5.1 标志

5.1.1 产品上应标志：

- a) 制造厂或销售商商标；
- b) 外径和厚度；
- c) 刀齿材料代号或牌号。

5.1.2 包装盒上应标志：

- a) 制造厂或销售商名称、地址、商标；
- b) 产品名称、外径和厚度、标准编号；
- c) 刀齿材料代号或牌号；
- d) 件数；
- e) 制造年月。

5.2 包装

镶齿三面刃铣刀包装前应进行防锈处理。包装必须牢靠，防止运输过程中的损伤。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
镶齿三面刃铣刀
JB/T 7953—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·11 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价：10.00 元

*

书号：15111·9807

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：（010）88379778

直销中心电话：（010）88379693