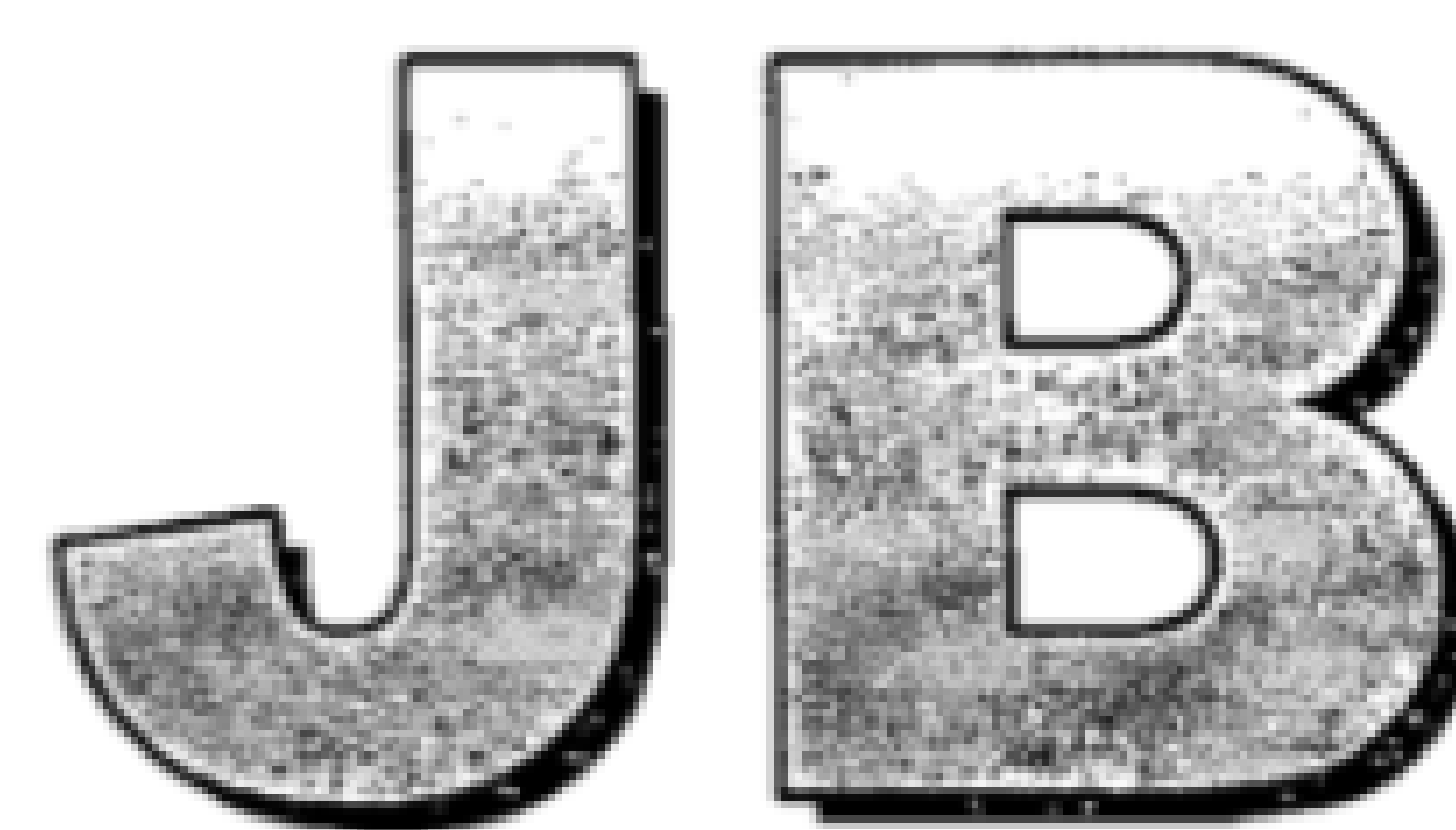


ICS 25.100.20

J 41

备案号: 28688—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7955—2010

代替 JB/T 7955—1999

镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用 高速钢刀齿

Hss wedge type serrated for side and face 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	2
5 标志和包装	2
5.1. 标志	2
5.2 包装	3

前 言

本标准代替JB/T 7955—1999《镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿》。

本标准与JB/T 7955—1999相比，主要变化如下：

——图1：改画0.32(最小)尺寸线的箭头位置，增加槽底的虚线部分。

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 7955—1995；

——JB/T 7955—1999。

镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用 高速钢刀齿

1 范围

本标准规定了镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿的型式和尺寸、技术要求、标志和包装的基本要求。

本标准适用于按 JB/T 7953 和 JB/T 7954 生产的镶齿三面刃铣刀和镶齿套式面铣刀用高速钢刀齿(以下简称铣刀刀齿)。

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。

JB/T 7953 镶齿三面刃铣刀

JB/T 7954 镶齿套式面铣刀

3 型式和尺寸

3.1 铣刀刀齿的型式按图 1 所示，尺寸由表 1 给出。

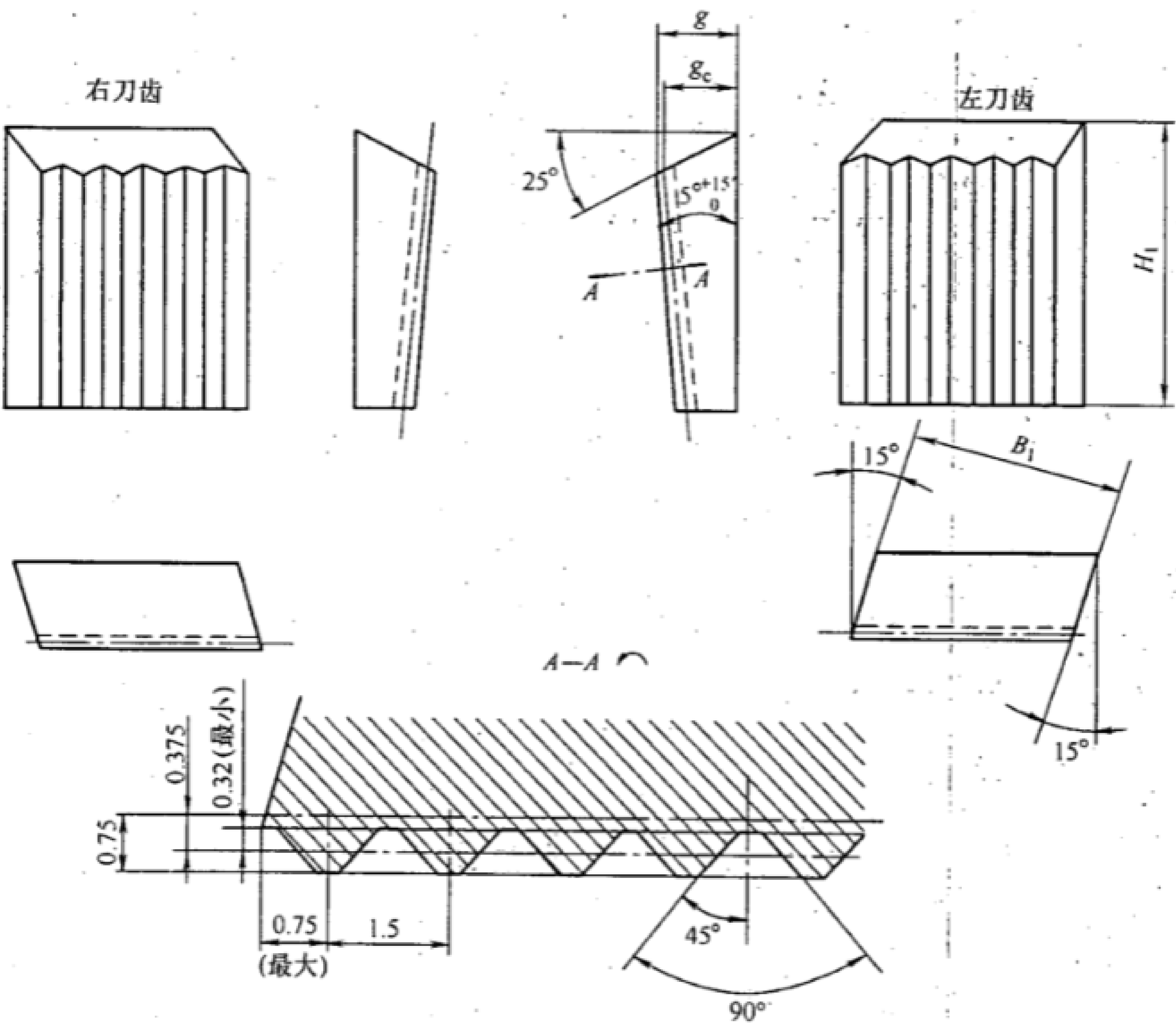


图 1

表 1

单位: mm

刀齿代号		刀 齿 尺 寸								刀齿用途					
右刀齿	左刀齿	H_1		B_1		g		g_c		三面刃铣刀		套式 面铣刀 外径			
		基 本 尺 寸	极 限 偏 差	基 本 尺 寸	极 限 偏 差	基 本 尺 寸	极 限 偏 差	基 本 尺 寸	极 限 偏 差	外 径	宽 度				
1-10-1	1-10-2	16.8	± 0.2	10	± 0.3	5.26	-0.1	4.94	-0.07	80, 100	12	—			
1-13-1	1-13-2			13							14				
1-15-1	1-15-2			15		5.23		4.91			16, 18				
1-18.5-1	1-18.5-2			18.5							20, 22				
1-22.5-1	1-22.5-2			22.5							25				
2-11-1	2-11-2	23.8		11	± 0.3	6.87		6.55	-0.07	100	12				
2-13-1	2-13-2			13							14				
2-15-1	2-15-2			15		6.84					6.52		16, 18		
3-15-1	3-15-2	28.3		15	± 0.3	8.27		7.95	-0.07	125, 160, 200	16, 18	80			
3-18.5-1	3-18.5-2			18.5							20, 22	100			
3-22.5-1	3-22.5-2			22.5		25					125				
3-26.5-1	3-26.5-2			26.5		8.22					7.92	160, 200, 250, 315	28, 32	—	
3-28.5-1	3-28.5-2			28.5											32, 36
4-25.5-1	4-25.5-2	33.8		25.5	± 0.3	10.72		10.40	-0.07	250, 315	—	160, 200			
4-32.5-1	4-32.5-2			32.5							40	250			

3.2 标记示例:

代号为 1-10-1 的铣刀刀齿标记为:
铣刀刀齿 1-10-1 JB/T 7955—2010

4 技术要求

4.1 材料和硬度:

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 铣刀刀齿的刃磨应在装配后进行。

5 标志和包装

5.1 标志

5.1.1 产品上应标志:

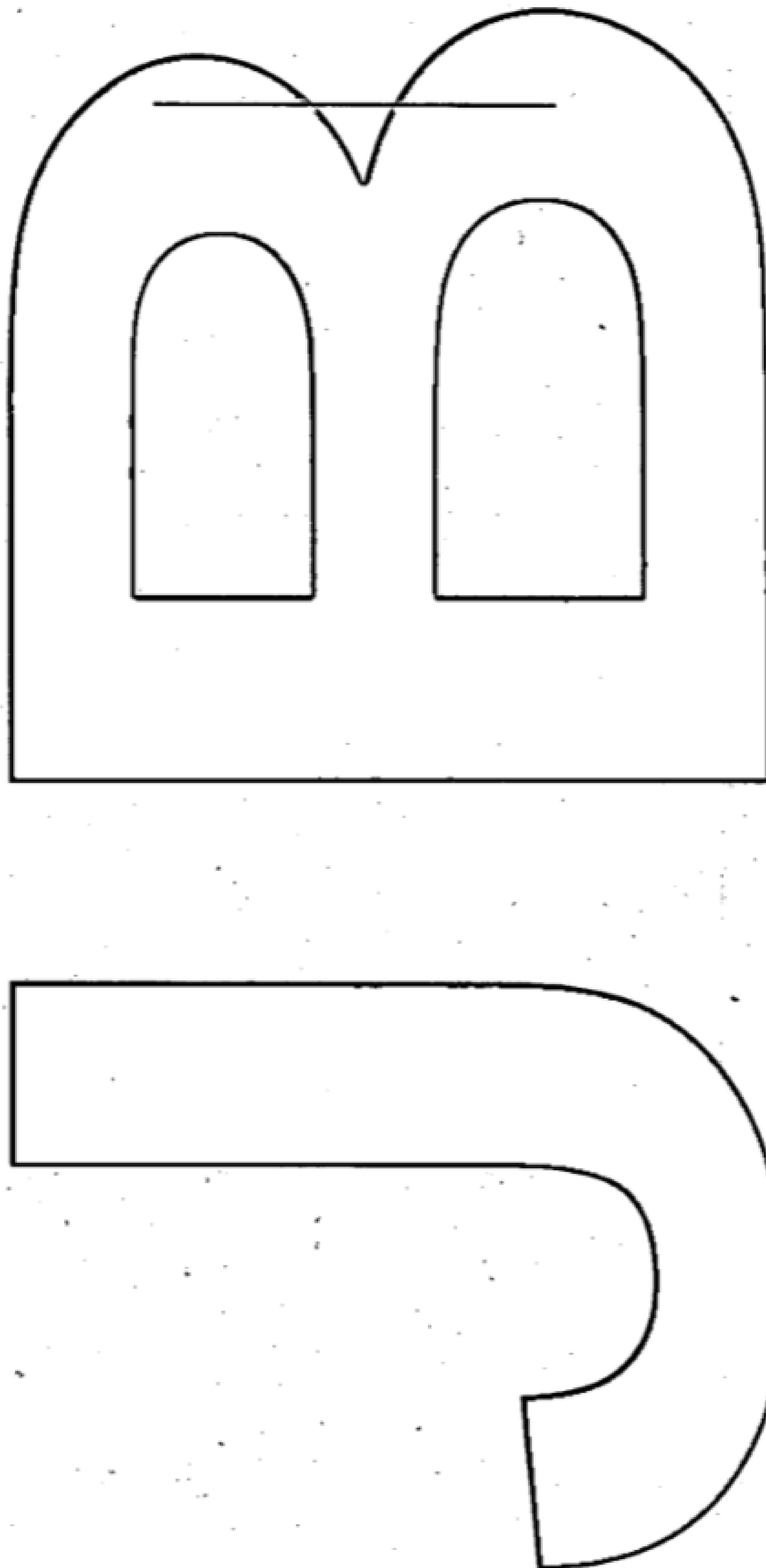
- a) 制造厂或销售商商标;
- b) 刀齿代号;
- c) 材料代号或牌号。

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、刀齿代号、标准编号;
- c) 材料代号或牌号;
- d) 件数;
- e) 制造年月。

5.2 包装

铣刀刀齿包装前应进行防锈处理。包装必须牢靠,并能防止运输过程中的损伤。



中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用
高速钢刀齿
JB/T 7955—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：15111·9808
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究