



团 体 标 准

T/CNFMA A007—2024

木工刀具 木工硬质合金套装铣刀

Woodworking tools—TC tipped milling cutter with bore for woodworking

2024-02-01 发布

2024-04-01 实施

中国林业机械协会 发 布
中国标准出版社 出 版

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类、型式和尺寸..... 2

 4.1 铣刀的分类 2

 4.2 直线形铣刀的型式和尺寸 2

 4.3 成形铣刀的型式和尺寸 3

5 技术要求 4

 5.1 外观质量 4

 5.2 表面粗糙度 4

 5.3 尺寸公差 4

 5.4 位置公差 4

 5.5 刀具材料 5

 5.6 焊缝剪切强度 5

 5.7 动平衡 5

 5.8 安全技术要求 5

6 检验方法 5

 6.1 外观检验 5

 6.2 表面粗糙度检验 5

 6.3 尺寸公差检验 5

 6.4 位置公差检验 5

 6.5 刀齿材料硬度检验 6

 6.6 焊缝剪切强度检验 6

 6.7 动平衡检验 6

 6.8 切割性能试验 6

7 检验规则 6

8 标志、包装和贮存..... 7

 8.1 标志 7

 8.2 包装 7

 8.3 贮存 7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国林业机械协会林木加工机械标准化技术委员会(T/CNFMA A)提出并归口。

本文件起草单位：浙江浪潮精密机械有限公司、四川豪锐木业新技术发展有限责任公司、青岛坚德利刀具有限公司、北京林业大学。

本文件主要起草人：夏海甬、文志民、夏浩、高涌滔、梁先锋、刘锡仁、张立民、王建、赵官祥、李黎。

木工刀具 木工硬质合金套装铣刀

1 范围

本文件规定了木工硬质合金套装铣刀的分类、型式和尺寸,技术要求,检验规则,标志、包装和贮存,描述了相应的检验方法。

本文件适用于铣削木材及各类人造木质复合材料用的木工硬质合金套装铣刀(以下简称铣刀)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第2部分:标准公差带代号和孔、轴的极限偏差表

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 14897.3 木工刀具术语 铣刀

GB/T 18376.1 硬质合金牌号 第1部分:切削工具用硬质合金牌号

GB/T 18955 木工刀具安全 铣刀、圆锯片

JB/T 5735—2018 木工圆盘槽铣刀

JB/T 8776—2018 木工硬质合金圆弧铣刀

JB/T 10231.1 刀具产品检测方法 第1部分:通则

QB/T 1936 木工硬质合金圆锯片质量检测方法

3 术语和定义

GB/T 14897.3 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

硬质合金 tungsten carbide; TC

由难熔金属的硬质化合物和黏结金属通过粉末冶金工艺制成的一种合金材料。

3.2

硬质合金铣刀 TC tipped milling cutter

将碳化钨硬质合金刀齿钎焊在刀体上的铣刀。

3.3

套装铣刀 milling cutter with bore

用中心孔安装定位或直接通过装刀卡头套装在机床主轴上的铣刀。

3.4

直刃铣刀 milling cutter with straight edge

切削部份钎焊了硬质合金刀片的铣刀,切削刃由一段或多段直线形刃组成的铣刀。