

ICS 25.100.30
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 20774—2006

手用 1 : 50 锥度销子铰刀

Hand taper 1 : 50 pin reamers

(ISO 3465:1975, Hand taper pin reamers, MOD)

2006-12-30 发布

2007-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准修改采用 ISO 3465:1975《手用锥度销子铰刀》(英文版)。

本标准根据 ISO 3465:1975 重新起草。

本标准与 ISO 3465:1975 相比有下列技术性差异和编辑性修改:

- 删除国际标准前言;
- 用“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件列项中,ISO 237 用 GB/T 4267 代替,增加 GB/T 4248,删除 ISO/R 286、ISO 2339、ISO 3466 和 ISO 3467;
- 增加 d 的极限偏差;
- 增加直径 $d \leq 6$ mm 的铰刀可制成反顶尖;
- 增加标记示例;
- 增加技术条件;
- 增加短刃型销子铰刀的尺寸;
- 删除国际标准的 d_1 、 t 、 Y_1 尺寸。

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/TC 91)归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:邓智光、聂珂星、曾宇环。

手用 1 : 50 锥度销子铰刀

1 范围

本标准规定了手用 1 : 50 锥度销子铰刀的类型和尺寸。
本标准适用于直径为 0.6 mm~50 mm 的手用 1 : 50 锥度销子铰刀。

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 4248 手用 1 : 50 锥度销子铰刀 技术条件
- GB/T 4267 直柄回转工具 柄部直径和传动方头的尺寸(GB/T 4267 -2004,ISO 237:1975,IDT)

3 传动方头

手用 1 : 50 锥度铰刀的传动方头尺寸按 GB/T 4267,并和其柄部直径相适应。

4 型式和尺寸

4.1 手用 1 : 50 锥度销子铰刀型式和尺寸按图 1 和表 1 所示。

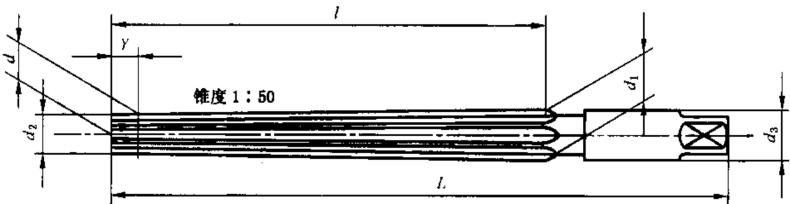


图 1 手用 1 : 50 锥度销子铰刀型式

表 1 手用 1 : 50 锥度销子铰刀尺寸

单位为毫米

d h8	Y	d_1		d_2	l		d_3 h11	L	
		短刃型	普通型		短刃型	普通型		短刃型	普通型
0.6	5	0.70	0.90	0.5	10	20	3.15	35	38
0.8		0.94	1.18	0.7	12	24		42	
1.0		1.22	1.46	0.9	16	28		40	46
1.2		1.50	1.74	1.1	20	32		45	50
1.5		1.90	2.14	1.4	25	37		50	57
2.0		2.54	2.86	1.9	32	48		60	68
2.5		3.12	3.36	2.4	36		65		
3.0		3.70	4.06	2.9	40	58		4.0	80

表 1(续)

单位为毫米

d h8	Y	d_1		d_2	l		d_3 h11	L	
		短刃型	普通型		短刃型	普通型		短刃型	普通型
4.0	5	4.90	5.26	3.9	50	68	5.0	75	93
5.0		6.10	6.36	4.9	60	73	6.3	85	100
6.0		7.30	8.00	5.9	70	105	8.0	95	135
8.0		9.80	10.80	7.9	95	145	10.0	125	180
10.0		12.30	13.40	9.9	120	175	12.5	155	215
12.0	10	14.60	16.00	11.8	140	210	14.0	180	255
16.0		19.00	20.40	15.8	160	230	18.0	200	280
20.0		23.40	24.80	19.8	180	250	22.4	225	310
25.0	15	28.50	30.70	24.7	190	300	28.0	245	370
30.0		33.50	36.10	29.7		320	31.5	250	400
40.0		44.00	46.50	39.7	215	340	40.0	285	430
50.0		54.10	56.90	49.7	220	360	50.0	300	460

注 1: 除另有说明外,这种铰刀都制成右切削的。

注 2: 容屑槽可以制成直槽或左螺旋槽,由制造厂自行决定。

注 3: 直径 $d \leq 6$ mm 的铰刀可制成反顶尖。

4.2 标记示例

直径 $d=20$ mm,刃长 $l=250$ mm,手用 1:50 锥度销子铰刀的标记为:

手用 1:50 锥度销子铰刀 20×250 GB/T 20774—2006

5 技术要求

手用 1:50 锥度销子铰刀的技术要求按 GB/T 4248 的规定。