

JB

中华人民共和国机械行业标准

—

可调节手用铰刀

发布

实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对《可调节手用铰刀》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所。

可调节手用铰刀

代替

范围

本标准规定了可调节手用铰刀的型式和尺寸、技术要求、性能试验及标志包装等基本要求。
本标准适用于装可移动刀片，能调节直径的可调节手用铰刀。
本标准铰刀分普通型和带导向套型两种型式。

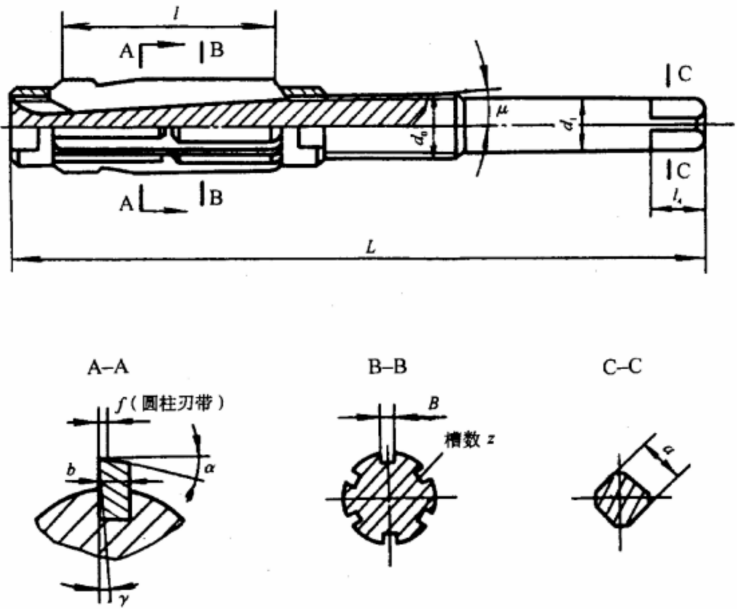
引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

直柄回转工具用柄部直径和传动方头尺寸

型式和尺寸

普通型铰刀的型式按图 所示，尺寸在表 中给出。
带导向套型铰刀的型式按图 所示，尺寸在表 中给出。

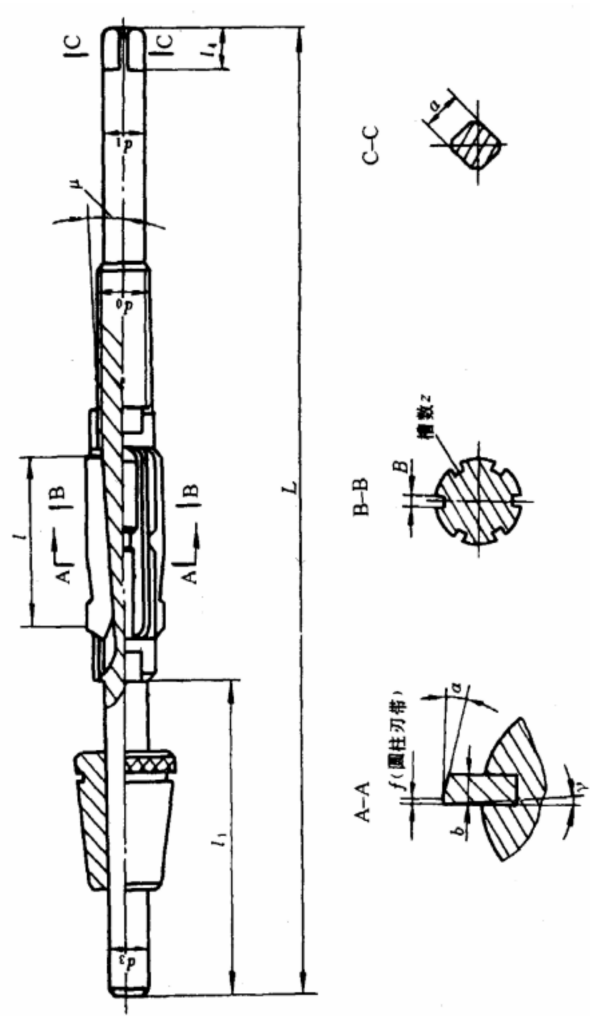


图

[illegible]

表 完

铰刀 调节范围	()		()					参 考			
	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差				μ	γ	α	
$\wedge$	—				$\times$			$\circ$	$\circ$ — $\circ$	$\circ$	
$\wedge$	—			—	$\times$						
$\wedge$	—				$\times$						或



图

表

铰 刀 调 节 范 围	()		()		()		—			参 考					
	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差				μ	γ	α			
$\geq$		—						×							
$\wedge$								×							
$\wedge$		—						×							
$\wedge$								×							
$\wedge$		—						×							
$\wedge$								×							
$\wedge$		—						×							
$\wedge$								×							
$\wedge$		—						×							
$\wedge$								×							

柄部方头的偏差按 的规定。

标记示例

直径调节范围为 的普通型可调节手用铰刀的标记为：

可调节手用铰刀

直径调节范围为 的带导向套型可调节手用铰刀的标记为：

可调节手用铰刀 —

技术要求

铰刀表面不得有裂纹、刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的表面缺陷。

铰刀的形状和位置公差

铰刀校准部分在调节范围内任一位置上直径之差不得大于：

——直径≤ ；

——直径 ；

——直径 。

带导向套型铰刀在调节范围内其切削部分和导向柱对公共轴线的径向圆跳动不得大于表 的规定：

表

铰 刀 直 径	切 削 部 分	导 向 柱
	公 差	
<		
≥		

铰刀在调节范围内校准部分直径均应有倒锥度。

铰刀的表面粗糙度按下列规定：

——前面： μ ；

——后面： μ ；

——圆柱刃带表面： μ ；

——导向柱外圆表面： μ 。

铰刀上各零件材料和硬度

刀片用 或其他同等性能的高速钢制造。也允许用 或其他同等性能的合金工具钢制造。合金工具钢刀片的硬度为： ；高速钢刀片的硬度为： 。

刀体用 号钢或同等以上性能的钢材制造。

直径≤ 的铰刀刀体硬度不低于 。

柄部方头的硬度为 。

螺母和导向套用 号钢或同等以上性能的钢材制造，其硬度不低于 。

性能试验

试验材料用 号钢，其硬度为 。

—

试验用手工进行。

试验用润滑液为硫化油。

试验切削规范如下：

 铰削余量

——铰孔直径≤ 为 ；

——铰孔直径 为 ；

——铰孔直径 为 ；

——铰孔直径 为 。

 铰孔深度为铰刀最小直径的两倍。

 铰孔数量可在调节范围内接近上、中、下限直径各铰三个孔。

经试验后铰孔表面的粗糙度按 μ ，铰刀不得有崩刃和显著的磨损现象，应保持其原有性能。

标志和包装

标志

 铰刀上应标志：

 制造厂或销售商的商标；

 铰刀直径调节范围；

 刀片代号（ ），合金钢制造的刀片可不标。

 包装盒上应标志：

 制造厂或销售商名称、地址和商标；

 铰刀标记；

 刀片代号或牌号；

 件数；

 制造年月。

包装

铰刀在包装前应经防锈处理。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
可 调 节 手 用 铰 刀

—

*

机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 出 版 发 行
机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 印 刷
(北 京 首 体 南 路 号 邮 编)

*

开 本	×	印 张	字 数
年 月 第 一 版		年 月 第 一 次 印 刷	
印 数 —		定 价 元	
编 号 —			