



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9217.9—2005  
代替 GB/T 9213—1988

## 硬质合金旋转锉 第9部分:60°和90° 圆锥形旋转锉(J型和K型)

Hardmetal burrs—Part 9:60° and 90° cone burrs (styles J and K)

(ISO 7755-9:1984,MOD)

2005-05-18 发布

2005-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 9217《硬质合金旋转锉》分为十二个部分：

- 第 1 部分：通用技术条件；
- 第 2 部分：圆柱形旋转锉(A 型)；
- 第 3 部分：圆柱形球头旋转锉(C 型)；
- 第 4 部分：圆球形旋转锉(D 型)；
- 第 5 部分：椭圆形旋转锉(E 型)；
- 第 6 部分：弧形圆头旋转锉(F 型)；
- 第 7 部分：弧形尖头旋转锉(G 型)；
- 第 8 部分：火炬形旋转锉(H 型)；
- 第 9 部分：60°和 90°圆锥形旋转锉(J 型和 K 型)；
- 第 10 部分：锥形圆头旋转锉(L 型)；
- 第 11 部分：锥形尖头旋转锉(M 型)；
- 第 12 部分：倒锥形旋转锉(N 型)。

本部分为 GB/T 9217 的第 9 部分，本部分修改采用 ISO 7755-9:1984《硬质合金旋转锉 第 9 部分：60°和 90°圆锥形旋转锉(J 型和 K 型)》(英文版)。

本部分根据 ISO 7755-9:1984 重新起草。

由于我国工业的特殊需要，本部分在采用国际标准时进行了下列修改：

- 规范性引用文件中，国际标准用我国对应的国家标准代替。

为便于使用，本部分还做了下列编辑性修改：

- 删除了国际标准前言；
- 用“本部分”代替“本国际标准”；
- 用“.”代替国际标准中用作小数点的逗号“，”。

本部分代替 GB/T 9213—1988《硬质合金 60°和 90°圆锥形旋转锉》。

本部分与 GB/T 9213—1988 相比有下列技术差异：

- 取消了原国家标准表中的旋转锉代号、切削部分直径的极限偏差、柄部直径与极限偏差、刀体长度及总长，这些内容在 GB/T 9217.1 中已作了规定；
- 取消了原国家标准中的标记示例；
- 增加了图 1 后面的注；
- 取消了原国家标准中对技术条件引用的描述。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分主要起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：聂珂星、沈士昌。

本部分历次发布情况：

- GB/T 9213—1988。

## 硬质合金旋转锉 第 9 部分:60°和 90° 圆锥形旋转锉(J型和K型)

### 1 范围

本部分规定了 60°和 90°圆锥形硬质合金旋转锉的主要尺寸,并分别用符号 J 和 K 表示。

切削直径的公差、螺旋槽方向和切削方向,圆柱形柄部的直径以及旋转锉的代号在 GB/T 9217.1 中已作了规定。

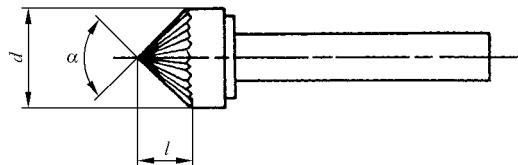
### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 9217 本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 9217.1 硬质合金旋转锉 第 1 部分:通用技术条件(GB/T 9217.1—2005,ISO 7755-1:1984,MOD)

### 3 型式和尺寸

见图 1 和表 1。



注:切削部分的长度  $l$  从削平部分量起(削平部分的大小由制造厂自行确定,但应尽可能的小)。

图 1

表 1

单位为毫米

$d$	$l^a$	
	$\alpha=60^\circ$	$\alpha=90^\circ$
3	2.6	1.5
6	5.2	3
10	8.7	5
12	10.4	6
16	13.8	8

<sup>a</sup> 计算值。