



中华人民共和国国家标准

GB/T 4253—2004
代替 GB/T 4253—1984

硬质合金铰刀 技术条件

Reamers with carbide tips—Technical requirements

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

本标准自实施之日起,代替 GB/T 4253—1984《硬质合金铰刀技术条件》。

本标准与 GB/T 4253—1984 相比主要变化如下:

- 取消了 GB/T 4253—1984 中的性能试验部分;
- 修改了 GB/T 4253—1984 中的标志和包装部分;
- 增加了表面粗糙度。

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归口。

本标准起草单位:河南第一工具厂、上海工具有限公司、沈阳新光华晨汽车发动机有限公司。

本标准主要起草人:赵建敏、孔春艳、黄德明、王义廷。

本标准所代替标准的历次发布情况:

- GB/T 4253—1984。

硬质合金铰刀 技术条件

1 范围

本标准规定了硬质合金铰刀的位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。本标准适用于按 GB/T 4251、GB/T 4252 生产的硬质合金直柄和莫氏锥柄机用铰刀。

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 2075 切削加工用硬切削材料的用途一切屑形式大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—1998, idt ISO 513:1991)

GB/T 4251 硬质合金直柄机用铰刀

GB/T 4252 硬质合金莫氏锥柄机用铰刀

3 铰刀的位置公差和倒锥度

3.1 铰刀的位置公差见表 1。

表 1

单位为毫米

项 目		公 差			
		切削部分	校准部分	柄 部	
				$d \leq 30$	$d > 30$
对公共轴线的 径向圆跳动	m6	0.015	0.01		
	H7 级	0.015	0.01		
	H8、H9 级	0.018		0.018	

3.2 铰刀校准部分直径应有倒锥度。

4 材料和硬度

4.1 材料

铰刀刀片按 GB/T 2075 选用，铰刀刀体用 40Cr 或同等性能的其他牌号合金钢制造。

4.2 硬度

铰刀柄部或扁尾部分硬度为 30HRC~45HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 外观

铰刀刀片上不得有裂纹、崩刃，铰刀表面不得有刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。焊接刀片应牢固，不得有明显焊瘤。

5.2 表面粗糙度

表面粗糙度的上限值：