



中华人民共和国国家标准

GB/T 1134—2008

代替 GB/T 4244—2004, GB/T 1134—2004

带刃倾角机用铰刀

Machine reamers with edge inclination

2008-11-04 发布

2009-04-01 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

本标准代替 GB/T 1134—2004《带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀》和 GB/T 4244—2004《带刃倾角直柄机用铰刀》。

本标准与 GB/T 1134—2004 和 GB/T 4244—2004 相比主要变化如下：

- 将 GB/T 1134—2004 和 GB/T 4244—2004 合并为一个标准；
- 第 1 章中，将“尺寸及标记示例”改为“型式和尺寸”；
- 取消了 GB/T 1134—2004 和 GB/T 4244—2004 范围中“今后也只推荐米制尺寸”词语；
- 3.1 中“……紧接……。”改为“……接近……。”；
- 取消了 3.1 中“对于常备标准铰刀，直径 d 的公差为 m6。”的要求；
- 表 4 中，增加了直径 $d=34\text{ mm}\sim 40\text{ mm}$ 的规格；
- 取消了 3.3 长度公差中“公差”两字；
- 4.1 中，增加了“优先采用的尺寸按表 2，以直径分段的尺寸按表 3”要求；
- 4.2 中，增加了“优先采用的尺寸按表 4，以直径分段的尺寸按表 5”要求；
- 3.1 和附录 A 中，将“……的铰刀直径公差”改为“……的带刃倾角机用铰刀直径公差”；
- 进行了编辑性修改。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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：河南一工工具有限公司。

本标准主要起草人：赵建敏、孔春艳、樊英杰、王焯林、董向阳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 1134—1984, GB/T 1134—2004；
- GB 4244—1984, GB/T 4244—2004。

带刃倾角机用铰刀

1 范围

本标准规定了带刃倾角直柄、莫氏锥柄机用铰刀的型式和尺寸。

本标准适用于直径大于 5.3 mm 至 20 mm 的高速钢带刃倾角直柄机用铰刀和直径大于 7.5 mm 至 40 mm 的高速钢带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀。

本标准只规定米制尺寸。

本标准列出两个表,一个是优先采用的尺寸及其他相应尺寸;另一个是以直径分段的尺寸。对铰刀长度、切削部分直径和直柄的柄部直径公差也作了规定。

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 1443 机床和工具柄用自夹圆锥 (GB/T 1443—1996, eqv ISO 296:1991)

GB/T 4246 铰刀特殊公差 (GB/T 4246—2004, ISO 522:1975, IDT)

3 公差

3.1 切削部分

直径 d 在接近切削锥之后测量。带刃倾角机用铰刀直径公差按 GB/T 4246 设计。本标准在附录 A 中给出了加工 H7、H8、H9 精度孔的带刃倾角机用铰刀直径公差。

3.2 柄部

直柄铰刀柄部直径 d_1 的公差为 h9,锥柄铰刀的莫氏锥柄尺寸和公差按 GB/T 1443 的规定。

3.3 长度

铰刀的长度公差按表 1。

表 1 长度公差

单位为毫米

总长 L 、切削刃长度 l 、直柄长度 l_1		公差
大于	至	
6	30	±1.0
30	120	±1.5
120	315	±2.0
315	1 000	±3.0

对特殊公差的铰刀,其长度和柄部尺寸可以从相邻较大或较小的分段内选择,但公差按表 1 的规定。

示例:

直径为 14 mm 的特殊公差的带刃倾角直柄机用铰刀,长度 L 可取 151 mm, l 为 44 mm 和直柄长度 l_1 为 46 mm;或长度 L 取 162 mm, l 为 50 mm 和直柄长度 l_1 为 50 mm(见表 3)。

直径为 14 mm 的特殊公差的带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀,长度 L 可取 182 mm, l 为 44 mm 和 1 号