



中华人民共和国国家标准

GB/T 20332—2006

锥柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀

Machine taper 1 : 50 pin reamers with Morse taper shanks

(ISO 3467:1975, Machine taper pin reamers with Morse taper shanks, MOD)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

本标准修改采用 ISO 3467:1975《莫氏锥柄机用锥度销子铰刀》(英文版)。

本标准根据 ISO 3467:1975 重新起草。

本标准与 ISO 3467:1975 相比有下列技术性差异和编辑性修改：

——删除了国际标准前言；

——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 296 用我国标准 GB/T 1443 代替,增加了我国标准 GB/T 4248,删除了 ISO/R 286、ISO 2339、ISO 3465 和 ISO 3466；

——增加了 d 的极限偏差；

——增加了技术要求；

——增加了标记示例；

——删除了国际标准的 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归口。

本标准主要起草单位：成都工具研究所。

本标准主要起草人：邓智光、聂珂星、曾宇环。

锥柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀

1 范围

本标准规定了锥柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀的型式和尺寸,技术要求。
本标准适用于直径为 5 mm~50 mm 的锥柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀。
除另有说明,这种铰刀都制成右切削的。
容屑槽可以制成直槽或左螺旋槽,由制造厂自行决定。

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 4248 手用 1 : 50 锥度销子铰刀 技术条件

3 莫氏锥柄

莫氏锥柄的尺寸和偏差按 GB/T 1443 的规定。

4 型式和尺寸

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

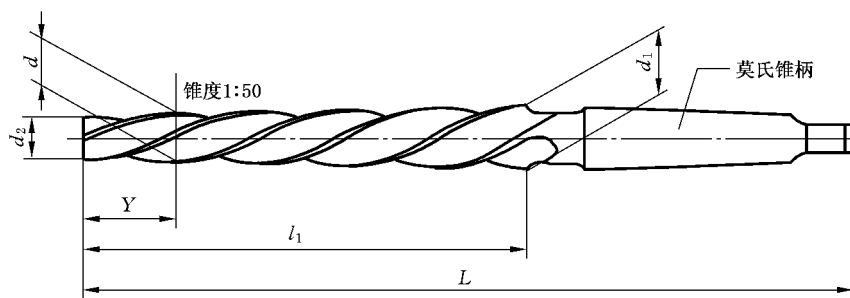


图 1 锥柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀型式