



中华人民共和国国家标准

GB/T 4263—2004
代替 GB/T 4263—1984

带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻

Countersinks, 90°, with parallel shanks and solid pilots

(ISO 4205:1991, MOD)

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

本标准修改采用 ISO 4205:1991《带整体导柱的直柄 90°锥面铤钻》(英文版)。

本标准与 ISO 4205:1991 相比有下列技术差异和编辑性修改:

- 规范性引用文件列项中,删除了 ISO 286-2:1988,增加了 GB/T 4265;
- 增加了标记示例;
- 用符号“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- 用“本标准”代替“本国际标准”;
- 删除了国际标准前言;
- 删除了国际标准附录 A(参考文献),增加了新的附录 A(直柄 90°锥面铤钻的常用系列)。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 4263—1984《带导柱直柄 90°锥面铤钻》。

本标准与 GB/T 4263—1984 相比有如下变化:

- 编写格式按 GB/T 1.1—2000;
- 图 1 中:符号“ d ”和“ l ”的脚标作了调整,表 1 中也作相应的变化;
- 表 1 与 ISO 4205 相同,删除了 GB/T 4263—1984 中的铤钻代号、齿数;给出了切削直径 d_1 的范围段和导柱直径 d_2 的一般规定。常用的切削直径、导柱直径和适用的螺钉螺栓规格列入附录中,其中的尺寸按 GB/T 152.2—1988 作了调整;
- 表面粗糙度列入技术条件标准中;
- 增加了附录 A(直柄 90°锥面铤钻的常用系列);
- 切削直径 d_1 从 5~12.5 的铤钻的柄部直径按国际标准作了调整。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:沈士昌、聂珂星。

本标准所代替标准的历次发布情况:

- GB/T 4263—1984。

带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻

1 范围

本标准规定了带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻的尺寸和公差。

2 规范性引用文件

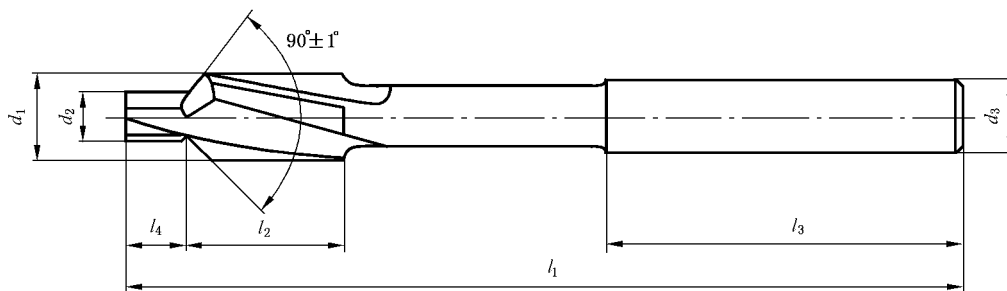
下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4265 带导柱 90°锥面铰钻 技术条件

3 尺寸

3.1 尺寸和公差

铰钻的型式尺寸和公差按图 1 和表 1 所示,图 1 只说明本标准的图解,不作为设计详图。



注: 图为切削直径 d_1 大于 5 mm 的铰钻的示意图。

图 1

表 1

单位为毫米

切削直径 d_1 z9	导柱直径 d_2 e8	柄部直径 d_3 h9	总长 l_1	刃长 l_2	柄长 $l_3 \approx$	导柱长 l_4
$2 \leq d_1 \leq 3.15$	按引导孔直径配套要求规定(最小直径为: $d_2 = 1/3 d_1$)	$= d_1$	45	7	—	$\approx d_2$
$3.15 < d_1 \leq 5$			56	10		
$5 < d_1 \leq 8$			71	14	31.5	
$8 < d_1 \leq 10$			80	18	35.5	
$10 < d_1 \leq 12.5$		10	100	22	40	
$12.5 < d_1 \leq 20$		12.5				

3.2 标记示例

直径 $d_1 = 10.6$ mm, 导柱直径 $d_2 = 5.5$ mm 的带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻:
直柄 90°锥面铰钻 10.6×5.5 GB/T 4263—2004

4 技术条件

带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻的技术条件按 GB/T 4265 的规定。