



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1132—2017  
代替 GB/T 1132—2004

---

## 直柄和莫氏锥柄机用铰刀

Machine chucking reamers with cylindrical shanks and Morse taper shanks

(ISO 521:2011, MOD)

2017-02-28 发布

2017-09-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
直柄和莫氏锥柄机用铰刀  
GB/T 1132—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年3月第一版

\*

书号: 155066·1-55778

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 1132—2004《直柄和莫氏锥柄机用铰刀》。本标准与 GB/T 1132—2004 相比主要技术变化如下：

- 删除了范围中只推荐和规定米制尺寸的规定,对直柄和莫氏锥柄机用铰刀的其他规定在 3.1 中规定；
- 将原标准范围中部分内容调整到第 3 章型式和尺寸中；
- 修改了规范性引用文件；
- 所有图和表中符号铰刀直径  $d$ 、总长  $L$ 、刃部长度  $l$ 、柄部长度  $l_1$ 、柄部直径  $d_1$  分别由本标准符号  $d_1$ 、 $l_1$ 、 $l_2$ 、 $l_3$ 、 $d_2$  代替；
- 将原第 3 章“柄部”的内容调整到第 3 章；
- 增加 3.1 一般规定；
- 第 4 章标题由“公差”改为“长度公差”，部分内容调整到第 3 章；
- 将原第 5 章和第 6 章机用铰刀的型式尺寸调整到第 3 章；
- 将原第 7 章标记示例调整为第 5 章标记示例；
- 表 2 和表 4 中增加了对切削直径测量和特殊公差铰刀的长度和柄部尺寸以及公差的说明。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 521:2011《直柄和莫氏锥柄机用铰刀》。

本标准与 ISO 521:2011 的技术性差异及其原因如下：

- 修改了国际标准的范围(见第 1 章),部分内容列入 3.1,规范编辑的原因；
- 规范性引用文件中,ISO 237 用 GB/T 4267 代替;ISO 296 用 GB/T 1443 代替;增加了 GB/T 4246(见第 2 章)；
- 根据国内实际情况,在 3.1 中增加了对于加工特定公差孔的铰刀直径公差的规定；
- 查找方便的原因,增加了第 4 章长度公差,将各表中的长度公差列入本章；
- 根据国内实际情况,增加了第 5 章标记示例；
- 根据国内实际情况,增加了附录 A。

本标准与 ISO 521:2011 相比,编辑性修改如下：

- 修改图 1 中“1”的指示位置；
- 图 1、图 2 中的说明调整到 3.2 和 3.3 中。

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。

本标准负责起草单位:成都工具研究所有限公司、河南一工工具有限公司。

本标准主要起草人:曾宇环、赵建敏。

本标准所代替标准的历次发布情况为：

- GB/T 39—1960；
- GB/T 1132—1973、GB/T 1132—1984、GB/T 1132—2004；
- GB/T 1133—1973、GB/T 1133—1984。

# 直柄和莫氏锥柄机用铰刀

## 1 范围

本标准规定了直柄和莫氏锥柄机用铰刀的型式和尺寸及标记示例。

本标准适用于直径大于 1.32 mm~20 mm 的直柄机用铰刀和直径大于 5.30 mm~50 mm 的莫氏锥柄机用铰刀。

本标准适用于直径  $d_1$  的公差为 m6 的标准铰刀。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥 (GB/T 1443—2016,ISO 296:1991,MOD)

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

GB/T 4267 直柄回转工具 柄部直径和传动方头的尺寸 (GB/T 4267—2004,ISO 237:1975, IDT)

## 3 型式和尺寸

### 3.1 一般规定

除另有说明外,这些铰刀均制成右切削。直槽或螺旋槽由制造厂自行确定。

对本标准规定的直柄和莫氏锥柄机用铰刀都分别列出两个表,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做了规定。

对于加工特定公差孔的铰刀直径公差按 GB/T 4246 设计,本标准在附录 A 中给出了加工 H7、H8、H9 级孔的铰刀直径极限偏差。

### 3.2 直柄机用铰刀

直柄机用铰刀的型式和尺寸见图 1 和表 2、表 3。

直柄按 GB/T 4267。

### 3.3 莫氏锥柄机用铰刀

莫氏锥柄机用铰刀的型式和尺寸见图 2 和表 4、表 5。

莫氏锥柄按 GB/T 1443。

## 4 长度公差

所有类型的机用铰刀的长度公差应按表 1 的规定。