



中华人民共和国国家标准

GB/T 1139—2004

代替 GB/T 1139—1984, GB/T 1140—1984

莫氏圆锥和米制圆锥铰刀

Morse and metric taper reamers

(ISO 2250:1972, Finishing reamers for morse and metric tapers, with parallel shank and morse taper shanks, 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 2250:1972《直柄、锥柄莫氏圆锥和米制圆锥精铰刀》。

本标准根据 ISO 2250:1972 重新起草,主要差异有:

——规范性引用文件中,引用 GB/T 4267《直柄回转工具柄部直径和传动方头尺寸》,GB/T 1443《机床和工具柄用自夹圆锥》;

——柄部要求列入第 3 章,尺寸作为第 4 章;

——增加了标记示例,增加了技术条件;

——用“本标准”代替“本国际标准”;

——删除了国际标准前言;

——增加了资料性附录“铰刀工作部分的锥度及其偏差”。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 1139—1984《直柄莫氏圆锥和公制圆锥铰刀》和 GB/T 1140—1984《锥柄莫氏圆锥和公制圆锥铰刀》。

本标准与 GB/T 1139—1984 和 GB/T 1140—1984 相比主要变化如下:

——取消了 GB/T 1139—1984 表 1 中参考尺寸: t 、 b 、方头尺寸及公差和 GB/T 1140—1984 表 1 中的参考尺寸: t 、 b 及公差;

——取消了 GB/T 1139—1984 图 1 中尺寸: d_3 、 d_2 、 l_4 及 GB/T 1140—1984 图 1 中的参考尺寸: d_3 、 d_2 和表面粗糙度标注;

——增加了英制系列;

——取消了 GB/T 1139—1984 图 1 中 A—A、B—B 剖视图和 GB/T 1140—1984 图 1 中 A—A 剖视图。

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:河南第一工具厂、河南机电高等专科学校。

本标准主要起草人:赵建敏、孔春艳、马霄。

本标准所代替标准的历次发布情况:

——GB/T 1139—1973、GB/T 1140—1973、GB/T 1139—1984、GB/T 1140—1984。

莫氏圆锥和米制圆锥铰刀

1 范围

本标准规定了莫氏圆锥和米制圆锥铰刀的尺寸,柄部型式为直柄或莫氏锥柄。

本标准适用于下列类型的铰刀:

——4号和6号米制圆锥。

——0号至6号莫氏圆锥。

铰刀的下列尺寸,用毫米和英寸列出:

——基准面直径 d ;

——总长度 L ;

——切削刃长度 l ;

——从基准面至刀具端部的距离 l_1 ;

——柄部直径 d_1 ,或莫氏锥柄尺寸。

直径的锥度也同时列出。

除另有说明外,这种铰刀均为右切削的。

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 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)

GB/T 4250 圆锥铰刀 技术条件

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

3 柄部

3.1 直柄

铰刀的柄部方头尺寸按 GB/T 4267 的规定。

3.2 莫氏锥柄

铰刀的莫氏锥柄尺寸按 GB/T 1443 的规定。

4 尺寸

4.1 直柄铰刀

铰刀的尺寸见图 1 和表 1。