

硬质合金锥柄机用铰刀

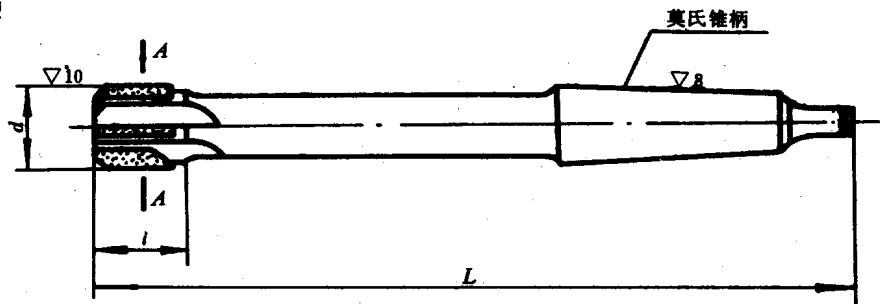
GB 4252—84

Machine reamers with Morse taper shanks
with carbide tips

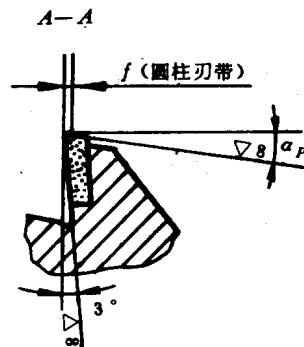
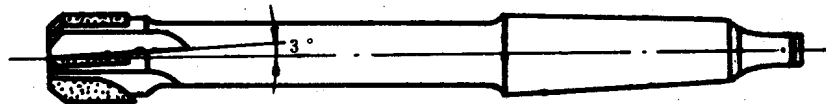
1 型式和尺寸

铰刀的型式和尺寸按图和表。

A型



B型



注：图中角度值仅供参考。

mm

d						L		l	莫氏锥柄号	参 考								
推荐值	分级范围		精 度 等 级			基本尺寸	偏差			硬质合金 刀片型号	α_p	f	齿数					
	大于	至	H7级	H8级	H9级													
8	7.5	8.5	+0.015 +0.009	+0.022 +0.014	+0.036 +0.023	156	± 2	17	1	E 515	15°	0.08~0.20	4					
9	8.5	9.5				162												
10	9.5	10.0				168												
—	10.0	10.6				175												
11	10.6	11.8				182												
12	11.8	13.2				189												
(13)						204												
14	13.2	14	+0.018 +0.011	+0.027 +0.017	+0.043 +0.027	210		20		E 518			6					
(15)	14	15				214												
16	15	16				219												
(17)	16	17				223												
18	17	18				228												
(19)	18	19				232		25	2	E 522								
20	19	20				237												
21	20	21.2				241												
22	21.2	22.4				268												
23	22.4	23.02				273												
—	23.02	23.6				277												
24	23.6	25.0				281												
25			285															
(26)	25	26.5				317	28	3	E 525	10°				0.10~0.25				
28	26.5	28				321												
(30)	28	30				325												
—	30	31.5				329												
32	31.5	33.5				+0.025 +0.016					+0.039 +0.025	+0.062 +0.040	321			34	4	E 530
(34)	33.5	35.5	325															
(35)			329															
36	35.5	37.5																
(38)	37.5	40																
40																8		

注：① 直径*d*“推荐值”系常备的铰刀规格，用户有特殊需要时也可供应“分级范围”内任一直径的铰刀。

- ② 带括号的尺寸尽量不采用。
- ③ 莫氏锥柄的尺寸和偏差按GB 1443—78《莫氏工具圆锥的尺寸和公差》标准的规定。
- ④ 专业生产的铰刀按B型。

标记示例:

直径 $d=20\text{mm}$, B型、加工H8级精度孔, 焊有用途分类代号为P20硬质合金刀片的锥柄机用铰刀为:

硬质合金铰刀 20B H8-P20 GB 4252—84

2 技术条件

按GB 4253—84《硬质合金铰刀技术条件》标准的规定。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出, 由机械工业部成都工具研究所归口。

本标准由成都工具研究所负责起草。

本标准主要起草人陆美英。