

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 28255—2012

GB/T 28255—2012

内容屑丝锥

Taps with the hollow interior to deposit the swarf

中华人民共和国
国家标准
内容屑丝锥
GB/T 28255—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字
2012年7月第一版 2012年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45167 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 28255-2012

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准起草单位：成都成量工具集团有限公司、四川天虎工具有限责任公司。

本标准主要起草人：黄华新、熊建、王裔孝。

附录 B
(资料性附录)
内容屑丝锥切削锥长度

B.1 内容屑丝锥切削锥长度 l_5 为推荐尺寸,见表 B.1。

表 B.1 内容屑丝锥切削锥长度

单位为毫米

螺距 P	锥别	切削锥长度 l_5	
		单支	成组
≤ 6	一锥	—	$3P$
	二锥	$3P$	$2.5P$
> 6	一锥	—	$3P$
	二锥	—	$2.5P$
	精锥	$3.5P$	$2P$

内容屑丝锥

1 范围

本标准规定了内容屑丝锥的型式尺寸、技术要求和标志包装的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192、GB/T 193、GB/T 196、GB/T 197)的机用内容屑丝锥,丝锥螺纹精度按 H1、H2、H3 三种公差带制造。

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 192 普通螺纹 基本牙型
- GB/T 193 普通螺纹 直径和螺距系列
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197 普通螺纹 公差

3 内容屑丝锥的型式和尺寸

3.1 整体式内容屑丝锥

3.1.1 整体式内容屑丝锥型式按图 1 所示,尺寸在表 1 中给出。切削锥的参数参见附录 B 和附录 C。

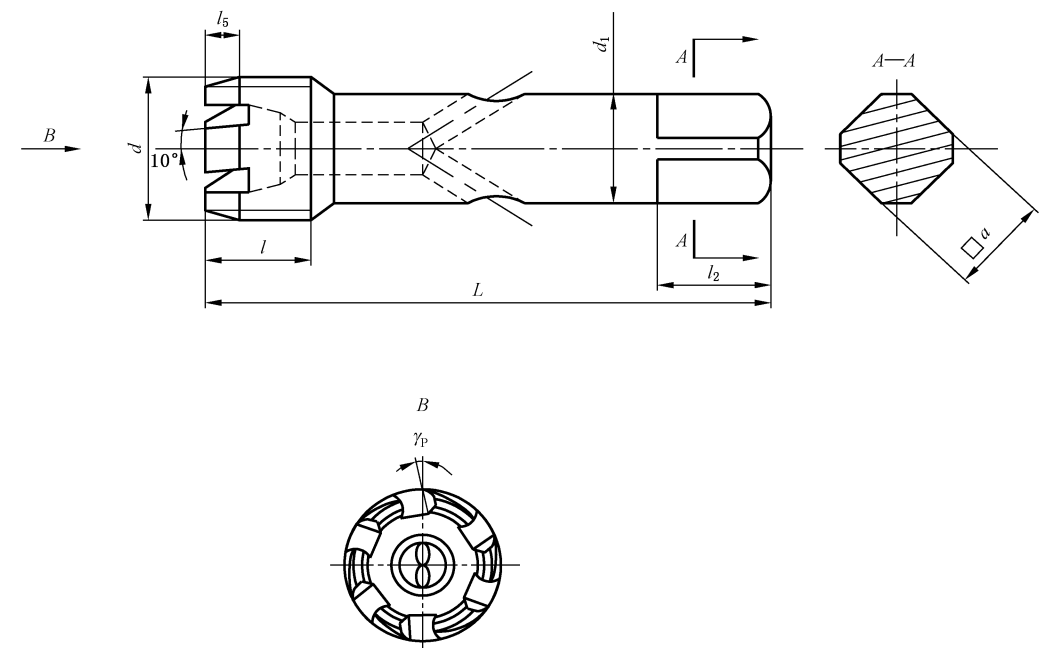


图 1 整体式内容屑丝锥