

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB4141~4150-88

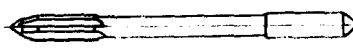
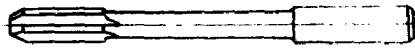

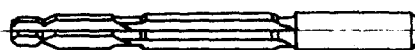
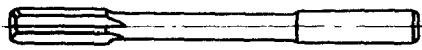
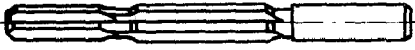
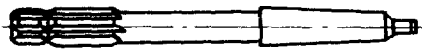



加工钛合金用机用铰刀

1988-04-09 发布

1988-07-01 实施

中华人民共和国航空工业部 批准

目 次

序号	标准号 标记代号 ¹⁾	名 称	简 图	页次
1	HB4141-88 <u>1201</u> 101~110	加工钛合金通孔用直柄 机用铰刀 $d=3.0\sim 3.8\text{mm}$		
		加工钛合金通孔用直柄 机用铰刀 $d=4.0\sim 5.5\text{mm}$		
2	HB4142-88 <u>1201</u> 121~128	加工钛合金通孔用直柄 机用阶梯铰刀 $d=6.0\sim 9.5\text{mm}$		3
3	HB4143-88 <u>1207</u> 101~108	加工钛合金通孔用带后 引导的直柄机用阶梯铰 刀 $d=6.0\sim 9.5\text{mm}$		5
4	HB4144-88 <u>1202</u> 101~108	加工钛合金不通孔用直 柄机用铰刀 $d=6.0\sim 9.5\text{mm}$		7
5	HB4145-88 <u>1209</u> 101~108	加工钛合金不通孔用带 后引导的直柄机用铰刀 $d=6.0\sim 9.5\text{mm}$		9
6	HB4146-88 <u>1211</u> 101~116	加工钛合金通孔用锥柄 机用阶梯铰刀 $d=10.0\sim 20\text{mm}$		11
7	HB4147-88 <u>1217</u> 101~124	加工钛合金通孔用带后 引导的锥柄机用阶梯铰 刀 $d=6.0\sim 20\text{mm}$		15
8	HB4148-88 <u>1212</u> 101~116	加工钛合金不通孔用锥 柄机用铰刀 $d=10.0\sim 20\text{mm}$		21
9	HB4149-88 <u>1219</u> 101~124	加工钛合金不通孔用带 后引导的锥柄机用铰刀 $d=6.0\sim 20\text{mm}$		25
10	HB4150-88	加工钛合金用机用铰刀 技术条件		31

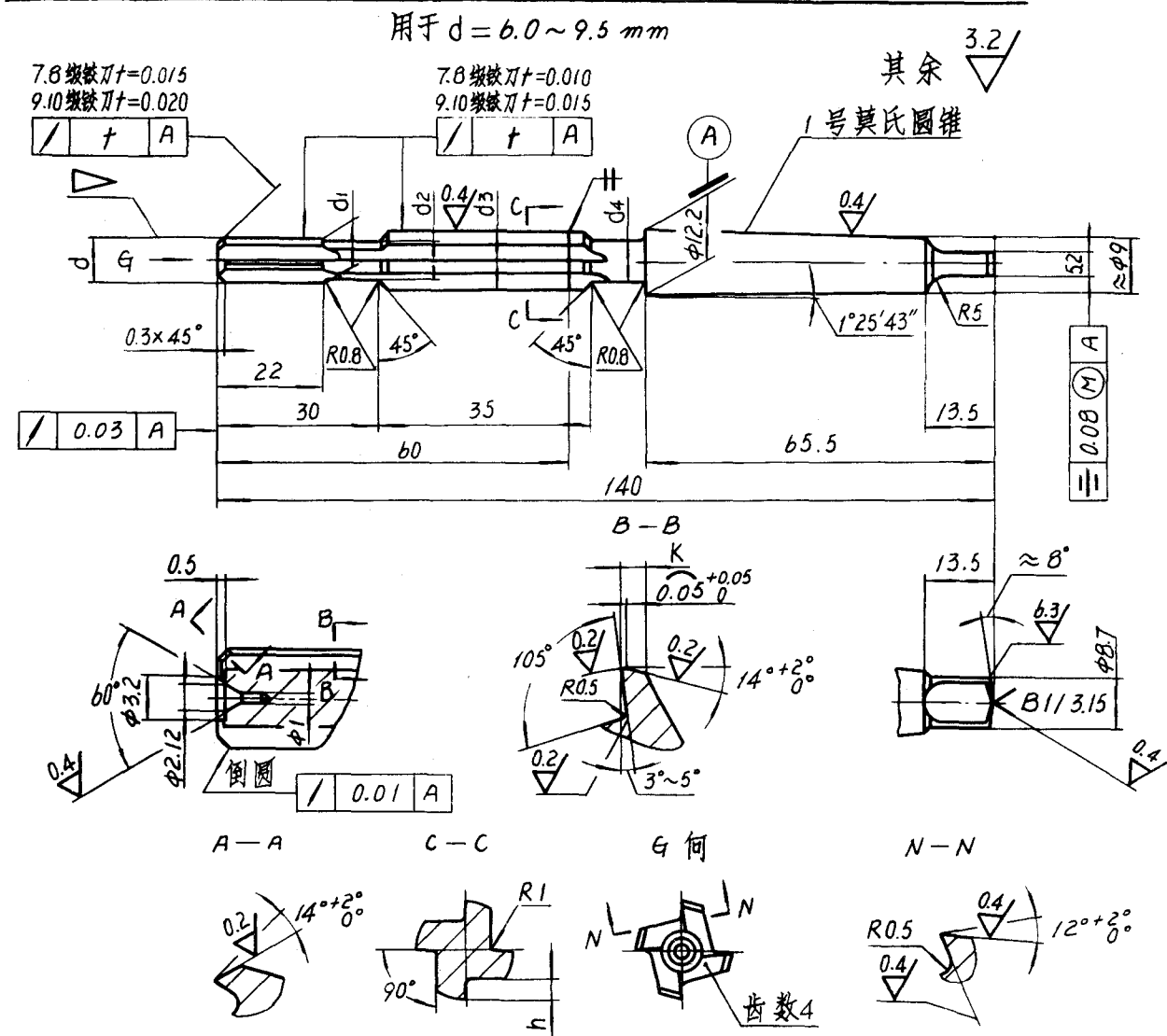
注 1) 完整的标记代号见标准。

加工钛合金不通孔用带后引导的
锥柄机用铰刀

$d=6.0\sim 20\text{ mm}$

HB 4149-88

代替



分类代号: 1219

标记示例: $d=b\text{ mm}$ H7 W6Mo5Cr4V2Al 钢制造的铰刀

$\frac{1219}{101}$ bH7 W6Mo5Cr4V2Al

表 1

序号	规格	d_2	d_3		d_4	k.		h
			基本尺寸	极限偏差 (hb)		基本尺寸	极限偏差	
101	6.0	5.0	8	-0.009	7	0.75	+0.10 0	2.0
102	(6.5)	5.5						
103	7.0	6.0						
104	(7.5)	6.5	10	-0.009	9	0.80	+0.10 0	2.5
105	8.0	7.0						
106	(8.5)	7.5						
107	9.0	8.0						
108	(9.5)	8.5				1.00		

表 2

序号	基本尺寸	d				d_1
		H7	H8	H9	H10	
101	6.0	+0.010 +0.005	+0.016 +0.009	+0.027 +0.016	+0.043 +0.026	d实际-(0.013 ~0.018)
102	(6.5)					
103	7.0					
104	(7.5)					
105	8.0	+0.013 +0.007	+0.019 +0.011	+0.032 +0.019	+0.052 +0.031	
106	(8.5)					
107	9.0					
108	(9.5)					

1. 材料: 工作部分: W6Mo5Cr4V2Al 钢按 YB12-77, 或用同等以上性能的其他牌号高速钢制造; 柄部用 45 钢按 GB699-65。
2. 硬度: 工作部分: HRC66~68; 引导部分: HRC50~55; 柄部: HRC32~40。
3. 切削锥后允许有圆柱形导向部分, 其长度不大于 1.5 mm。
4. 刃带 $0.05^{+0.05}$ 允许研磨 $1^\circ\sim 3^\circ$ 后角。
5. 其余技术条件按 HB4150-88。

注: 根据用户要求 $0.3\times 45^\circ$ 倒角允许制成 R0.3、R0.5。