

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4243—2017  
代替 GB/T 4243—2004

## 莫氏锥柄长刃机用铰刀

Long fluted machine reamers with Morse taper shanks

(ISO 236-2:2013, Reamers—Part 2:

Long fluted machine reamers with Morse taper shanks ,MOD)

2017-12-29 发布

2018-07-01 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。

本标准代替 GB/T 4243—2004《莫氏锥柄长刃机用铰刀》。与 GB/T 4243—2004 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了第 1 章范围;
- 删除了第 3 章互换性;
- 删除了表 1,将各尺寸极限偏差列入各表中;
- 删除了表 3,推荐直径和相应尺寸(单位为英寸)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 236-2:2013《铰刀 第 2 部分:莫氏锥柄长刃机用铰刀》。

本标准与 ISO 236-2:2013 相比在结构上增加了第 4 章标记示例,增加了规范性附录 A。

本标准与 ISO 236-2:2013 的技术性差异及原因如下:

- 修改了国际标准的范围(见第 1 章)。
- 关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件中”,具体调整如下:
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 1443 代替了 ISO 296(见第 3 章);
  - 增加引用了 GB/T 4246(见第 3 章)。

——根据国内实际情况,修改了图 1。

——根据国内实际情况,增加了直径  $d_1$  的公差 m6(见表 1、表 2)。

——根据国内实际情况,增加了对于加工特定公差孔的铰刀直径公差的规定(见第 3 章)。

——根据国内实际情况,增加了标记示例(见第 4 章)。

——增加了附录 A(规范性附录)“加工 H7、H8、H9 级孔的铰刀直径极限偏差”。

本标准做了下列编辑性修改:

- 改变了标准名称;
- 根据国内实际情况,删除了国际标准的资料性附录 A。

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:成都工具研究所有限公司、常熟量具刀具厂。

本标准主要起草人:曾宇环、邓智光、戴建平。

本标准所代替标准的历次发布情况为:

- GB/T 4243—1984、GB/T 4243—2004。

## 莫氏锥柄长刃机用铰刀

### 1 范围

本标准规定了莫氏锥柄长刃机用铰刀的型式和尺寸及标记示例。  
本标准适用于莫氏锥柄长刃机用铰刀。

### 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)

### 3 型式和尺寸

莫氏锥柄长刃机用铰刀的型式见图1,尺寸按表1。以直径分段的尺寸见表2。莫氏锥柄按GB/T 1443的规定。

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。

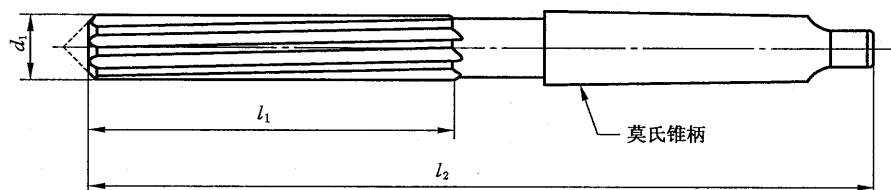


图1 莫氏锥柄长刃机用铰刀

表1 莫氏锥柄长刃机用铰刀的尺寸

单位为毫米

$d_1$ m6	$l_1$		$l_2$		莫氏圆锥号
	尺寸	极限偏差	尺寸	极限偏差	
7	54	±1.5	134	±2	1
8	58		138		
9	62		142		
10	66		146		
11	71		151		
12	76		156		