

硬质合金旋转锉 技术条件

GB 9217—88

Hardmetal burrs—Technical specifications

本标准参照采用国际标准ISO 7755/1—1984《硬质合金旋转锉——第1部分：通用技术条件》。

1 适用范围

本标准适用于：

GB 9206—88《硬质合金圆柱形旋转锉》、GB 9207—88《硬质合金圆柱形球头旋转锉》、GB 9208—88《硬质合金圆球形旋转锉》、GB 9209—88《硬质合金椭圆形旋转锉》、GB 9210—88《硬质合金弧形圆头旋转锉》、GB 9211—88《硬质合金弧形尖头旋转锉》、GB 9212—88《硬质合金火炬形旋转锉》、GB 9213—88《硬质合金60°和90°圆锥形旋转锉》、GB 9214—88《硬质合金锥形圆头旋转锉》、GB 9215—88《硬质合金锥形尖头旋转锉》、GB 9216—88《硬质合金倒锥形旋转锉》。

2 代号使用规则

硬质合金旋转锉的代号由按规定顺序排列的一组字母和数字符号组成，共有6个符号，分别表示旋转锉的各项特征：

a. 用于表示旋转锉型式的符号（见表1）——号位1；

b. 用于切削部分直径的符号——号位2；

数字符号是以毫米计的切削部分直径数字值，一位数字之前必须加一个0（零）字。示例：切削部分直径为6 mm——符号为06；

c. 用于切削部分长度的符号——号位3；

数字符号是以毫米计（不计小数）的切削部分长度的数字值，一位数字值之前必须加一个0（零）字。示例：切削部分长度为2.7 mm——符号为02；

d. 用于刀齿类型的符号——号位4（见表5）；

e. 用于柄部直径的符号——号位5（见表2）；

f. 用于柄部长度的符号——号位6；

数字符号是以毫米计的柄部长度的数字值（不计小数）。

旋转锉代号示例：

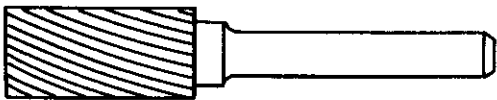
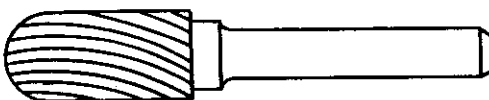
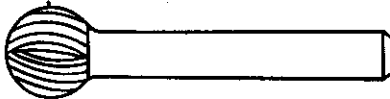
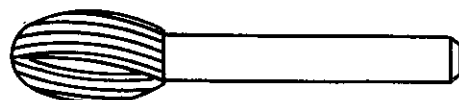
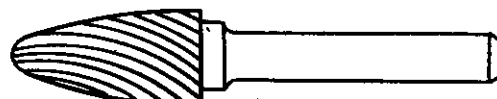
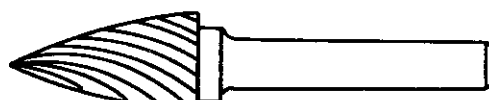

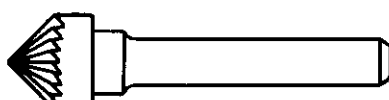
号位	1	2	3	4	5	6
符号	A	10	20	M	06	40

- a. 表示旋转锉为圆柱形 (A型)
- b. 表示旋转锉的切削部分直径为10mm
- c. 表示旋转锉的切削部分长度为20mm
- d. 表示旋转锉的刀齿类型为中齿
- e. 表示旋转锉的柄部直径为6mm
- f. 表示旋转锉的柄部长度为40mm

3 硬质合金旋转锉的名称、型式及其符号

见表1。

表 1

名 称	型 式 图	字 母 符 号
圆柱形旋转锉		A
圆柱形球头旋转锉		C
圆球形旋转锉		D
椭圆形旋转锉		E
弧形圆头旋转锉		F
弧形尖头旋转锉		G
火炬形旋转锉		H
60°圆锥形旋转锉		J
90°圆锥形旋转锉		K