

ICS 25.100.30  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20331—2006

GB/T 20331—2006

## 直柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀

Machine taper 1 : 50 pin reamers with parallel shanks

( ISO 3466:1975, Machine taper pin reamers with parallel shanks, MOD )

中华人民共和国  
国家标准  
直柄机用 1 : 50 锥度销子铰刀  
GB/T 20331—2006

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

网址 www.bzchs.com

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 5 千字

2007 年 1 月第一版 2007 年 1 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-28629 定价 8.00 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)68533533



GB/T 20331—2006

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

表 1 直柄机用 1:50 锥度销子铰刀尺寸

单位为毫米

$d$ h8	$y$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$d_3$ h9	$l_2$	$L$
2	5	2.86	1.9	48	3.15	29	86
2.5		3.36	2.4				
3		4.06	2.9	58	4.0	32	100
4		5.26	3.9	68	5.0	34	112
5		6.36	4.9	73	6.3	38	122
6		8.00	5.9	105	8.0	42	160
8		10.80	7.9	145	10.0	46	207
10		13.40	9.9	175	12.5	50	245
12	10	16.00	11.8	210	16.0	58	290

## 4.2 标记示例

直径  $d=10$  mm, 刃长  $l_1=175$  mm, 直柄机用 1:50 锥度销子铰刀的标记为:

直柄机用 1:50 锥度销子铰刀 10×175 GB/T 20331—2006

## 5 技术要求

5.1 铰刀用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。焊接铰刀柄部用 45 钢或其他同等性能的钢材制造。

5.2 铰刀柄部外圆表面粗糙度为  $Ra0.4 \mu\text{m}$ 。

5.3 其余按 GB/T 4248 的规定。

## 前 言

本标准修改采用 ISO 3466:1975《直柄机用锥度销子铰刀》(英文版)。

本标准根据 ISO 3466:1975 重新起草。

本标准与 ISO 3466:1975 相比有下列技术性差异和编辑性修改:

——删除了国际标准前言;

——用“.”代替用作小数点的逗号“,”;

——“本国际标准”改为“本标准”;

——规范性引用文件列表中, ISO 4203 用我国标准 GB/T 1442 代替, 增加了我国标准 GB/T 4248, 删除了 ISO/R286、ISO 2339、ISO 3465 和 ISO 3466;

——增加了  $d$  的极限偏差;

——增加了技术要求;

——增加了标记示例;

——删除了国际标准的  $d_1$ 、 $t$ 、 $Y_1$  尺寸。

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归口。

本标准主要起草单位: 成都工具研究所。

本标准主要起草人: 邓智光、聂珂星、曾宇环。