

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 9217.12—2005
代替 GB/T 9216—1988

GB/T 9217.12—2005

硬质合金旋转锉 第12部分:倒锥形 旋转锉(N型)

Hardmetal burrs—Part 12: Inverted cone burrs (style N)

(ISO 7755-12:1984, MOD)

中华人民共和国
国家标准
硬质合金旋转锉 第12部分:倒锥形
旋转锉(N型)
GB/T 9217.12—2005

*
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

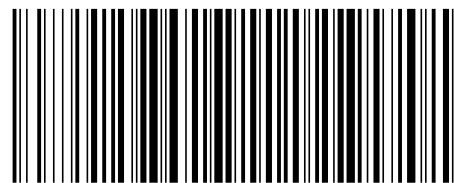
网址 www.bzchs.com
电话:68523946 68517548

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 4千字
2005年8月第一版 2005年8月第一次印刷

*
书号:155066·1-23208 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 9217.12-2005

2005-05-18 发布

2005-12-01 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

GB/T 9217《硬质合金旋转锉》分为十二个部分：

- 第 1 部分：通用技术条件；
- 第 2 部分：圆柱形旋转锉(A 型)；
- 第 3 部分：圆柱形球头旋转锉(C 型)；
- 第 4 部分：圆球形旋转锉(D 型)；
- 第 5 部分：椭圆形旋转锉(E 型)；
- 第 6 部分：弧形圆头旋转锉(F 型)；
- 第 7 部分：弧形尖头旋转锉(G 型)；
- 第 8 部分：火炬形旋转锉(H 型)；
- 第 9 部分：60°和 90°圆锥形旋转锉(J 型和 K 型)；
- 第 10 部分：锥形圆头旋转锉(L 型)；
- 第 11 部分：锥形尖头旋转锉(M 型)；
- 第 12 部分：倒锥形旋转锉(N 型)。

本部分为 GB/T 9217 的第 12 部分，本部分修改采用 ISO 7755-12:1984《硬质合金旋转锉 第 12 部分：倒锥形旋转锉(N 型)》(英文版)。

本部分根据 ISO 7755-12:1984 重新起草。

由于我国工业的特殊需要，本部分在采用国际标准时进行了下列修改：

——规范性引用文件中，国际标准用我国对应的国家标准代替。

为便于使用，本部分还做了下列编辑性修改：

——删除了国际标准前言；

——用“本部分”代替“本国际标准”。

本部分代替 GB/T 9216—1988《硬质合金倒锥形旋转锉》。

本部分与 GB/T 9216—1988 相比有下列技术差异：

——取消了原国家标准表中的旋转锉代号、切削部分直径的极限偏差、柄部直径与极限偏差、总长，
这些内容在 GB/T 9217.1 中已作了规定；

——取消了原国家标准中的标记示例；

——取消了原国家标准中对技术条件引用的描述。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分主要起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：聂珂星、沈士昌。

本部分历次发布情况：

——GB/T 9216—1988。