

ICS 25.100.20
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 9217.1—2005
代替 GB/T 9217—1988

GB/T 9217.1—2005

硬质合金旋转锉 第1部分:通用技术条件

Hardmetal burrs—Part 1: General specifications

(ISO 7755-1:1984, MOD)

中华人民共和国
国家标准
硬质合金旋转锉
第1部分:通用技术条件
GB/T 9217.1—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

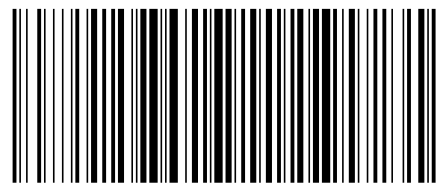
*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2005年8月第一版 2005年8月第一次印刷

*
书号:155066·1-23197 定价 10.00 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 9217.1—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

附录 A
(资料性附录)
硬质合金旋转锉推荐齿数

旋转锉推荐齿数按表 A.1。

表 A.1

切削部分直径/ mm	齿 数		
	粗 齿 (C)	标准齿(中齿) (M)	细 齿 (F)
2	—	8~10	12~14
3	—	8~10	14~16
4	—	8~12	16~18
6	6~8	12~15	20~22
8	8~10	16~18	24~26
10	10~12	20~22	28~30
12	12~14	24~26	32~34
16	16~18	28~30	36~38

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 1 部分，本部分修改采用 ISO 7755-1:1984《硬质合金旋转锉 第 1 部分：通用技术条件》(英文版)。

本部分根据 ISO 7755-1:1984 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。
- 将国际标准 3.2 中的柄部长度由范围改为定值；
- 取消了国际标准 5.2.4 中关于刀齿齿数的研究的注，增加了刀齿形状；
- 取消了过渡期的柄部直径(3.15 mm, 6.3 mm)；
- 取消了过渡期使用的切削直径公差；
- 增加了技术要求及标志包装；
- 增加了资料性附录 A《硬质合金旋转锉推荐齿数》。

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”；
- 用“.”代替国际标准中用作小数点的逗号“，”。

本部分代替 GB/T 9217—1988《硬质合金旋转锉 技术条件》。

本部分与 GB/T 9217—1988 相比有下列技术差异：

- 取消了原国家标准 4.1 中的推荐加长柄柄部长度；
- 取消了原国家标准 4.2 表后的注；
- 取消了原国家标准 4.3.3 中的锥角偏差；
- 将原国家标准“5.2 推荐齿数”列入附录；
- 修改了柄部外圆的表面粗糙度；
- 增加了焊接柄材料；
- 取消了原国家标准第 7 章性能试验；
- 修改了标志；

——取消了原国家标准 8.1.3 包装盒上贴附标签颜色的规定。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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 9217—1988。

——端面刃对柄部轴线的端面圆跳动: 0.1mm。

6.4 旋转锉切削部分用 K10~K30 或 M10~M30 硬质合金(按 GB/T 2075)材料制造,具体牌号可由制造厂选定。

6.5 焊接柄部用 45 钢或同等性能的钢材制造,其硬度不低于 30HRC。

6.6 推荐角度

旋转锉沟槽应制成等前角和等螺旋角:

——前角 $\alpha = 3^\circ \sim 10^\circ$;

——螺旋角 $\beta = 5^\circ \sim 20^\circ$ 。

7 标志和包装

7.1 标志

7.1.1 旋转锉上应标有:

——制造厂或销售商商标;

——旋转锉代号(型式符号、切削部分直径符号);

——硬质合金用途分类代号。

7.1.2 旋转锉的包装盒上应标有:

——制造厂或销售商的名称、地址和商标;

——产品名称;

——标准代号;

——旋转锉代号(对于成组包装的产品,在包装盒上可以不标记代号);

——硬质合金用途分类代号;

——件数;

——制造年月。

7.2 包装

旋转锉在包装时应防止碰伤,柄部应经防锈处理,成包的旋转锉应防止损伤。