

中华人民共和国国家标准

GB/T 4256—2004

代替 GB/T 4256—1984, GB/T 1141—1984

直柄和莫氏锥柄扩孔钻

Core drills with parallel shanks and with Morse taper shanks

(ISO 7079:1981, MOD)

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

直柄和莫氏锥柄扩孔钻

GB/T 4256—2004

*

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

<http://www.bzchs.com>

电话:63787337、63787447

2004年7月第一版 2005年1月电子版制作

*

书号: 155066·1-21047

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准修改采用 ISO 7079:1981《直柄和莫氏锥柄扩孔钻》(英文版)。

本标准与 ISO 7079:1981 相比有下列技术差异和编辑性修改:

——规范性引用文件中,ISO 296 用 GB/T 1443《机床和工具柄用自夹圆锥》代替。

——用符号“.”代替用作小数点的逗号“,”;

——用“本标准”代替“本国际标准”;

——删除了国际标准前言;

——对不符合 GB/T 1.1—2000 的编辑作了修改。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 4256—1984《直柄扩孔钻》和 GB/T 1141—1984《锥柄扩孔钻》。

本标准与 GB/T 4256—1984 和 GB/T 1141—1984 相比有如下变化:

——取消了 GB/T 4256—1984 和 GB/T 1141—1984 图中的几何角度、尺寸 d_1 和表面粗糙度标注;

——取消了 GB/T 4256—1984 和 GB/T 1141—1984 表中的尺寸 d_1 、长度偏差、直径偏差;

——将 GB/T 4256—1984 和 GB/T 1141—1984 中的表按 ISO 7079,调整为表 1、表 3 优先采用的尺寸,表 2、表 4 以直径范围分段的尺寸;

——取消了扩孔钻的标记示例;

——增加了“前言”;

——增加了“范围”;

——增加了“规范性引用文件”;

——增加了“预加工用扩孔钻”。

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。

本标准起草单位:成都量具刀具股份有限公司。

本标准主要起草人:黄华新。

本标准所代替标准的历次发布情况:

——GB 1141—1973,GB/T 1141—1984;

——GB/T 4256—1984。

直柄和莫氏锥柄扩孔钻

1 范围

本标准规定了直柄扩孔钻和莫氏锥柄扩孔钻的型式和尺寸及其公差等。

本标准对上述每种型式的扩孔钻都列出两个表：

——优先采用的尺寸；

——以直径范围分段的尺寸。

本标准只推荐米制尺寸，对这种扩孔钻今后也只推荐米制尺寸。

除另有说明外，这种扩孔钻均制成右切削。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1443 机床和工具柄用自夹圆锥（GB/T 1443—1996，eqv ISO 296:1991）

3 型式和尺寸

3.1 扩孔钻长度公差

在一个直径范围分段内，总长 l 和切削刃长 l_1 允许变化的最小和最大极限值，等于相邻上下两个直径范围分段规定的长度。

示例：直径为 15 mm 的直柄扩孔钻，切削刃长 l_1 的公称值为 114 mm，可在 108 mm 和 120 mm 之间变化；总长 l 的公称值为 169 mm，可在 160 mm 和 178 mm 之间变化。

3.2 扩孔钻直径公差

扩孔钻直径公差为 h8，在靠近钻尖处测量。

3.3 直柄扩孔钻

直柄扩孔钻的型式和尺寸按图 1 和表 1、表 2。

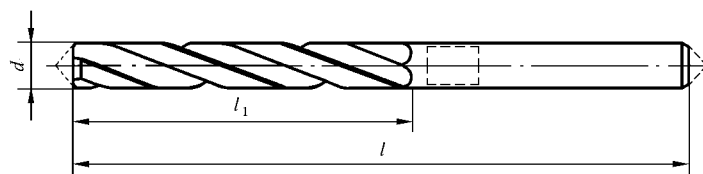


图 1