



中华人民共和国国家标准

GB/T 15307—2008
代替 GB/T 15307—1994

可转位钻头用削平直柄

Drills with indexable inserts—Cylindrical shanks with a parallel flat

(ISO 9766:1990, MOD)

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

前 言

本标准修改采用 ISO 9766:1990《可转位钻头用削平直柄》(英文版)。

本标准根据 ISO 9766:1990 重新起草。

本标准与 ISO 9766:1990 相比有下列技术差异和编辑性的修改:

- 表 1 中增加了一个规格, $d_1 = 63$;
- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除了国际标准的前言。

本标准是对 GB/T 15307—1994《可转位钻头用削平直柄》的修订。

本标准与 GB/T 15307—1994 相比,主要变化如下:

- 表 1 中增加了一个规格, $d_1 = 63$ 。

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(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:江苏出入境检验检疫局、成都工具研究所。

本标准主要起草人:李良、许刚、柳云浩、贺兰荣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15307—1994。

可转位钻头用削平直柄

1 范围

本标准规定了可转位钻头用削平直柄必要的互换性尺寸。

2 尺寸

尺寸按图 1 和表 1。

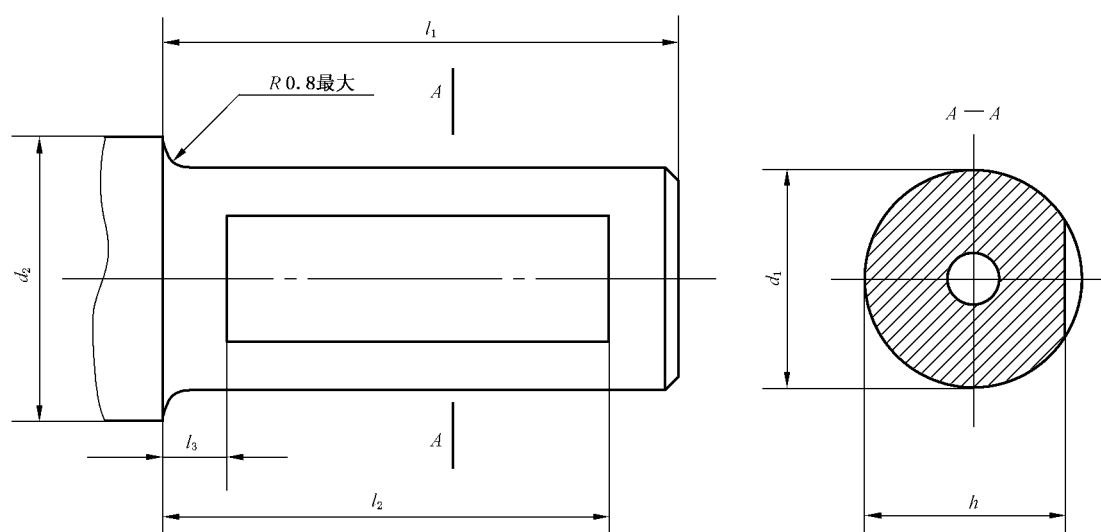


图 1

表 1

单位为毫米

d_1 h6	d_2 \geq	h h13	l_1 ± 1	l_2 \geq	l_3 \leq
20	25	18.2	50	43	7
25	31	23	56	49	7
32	38	30	60	53	7
40	46	38	70	63	7
50	56	47.8	80	73	7
63	69	60.5	90	83	7

3 技术要求

柄部应制有用于轴向输送切削液的孔。