



中华人民共和国国家标准

GB/T 9217.1—2005
代替 GB/T 9217—1988

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)

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 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；

GB/T 9217.1—2005

——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。

硬质合金旋转锉

第 1 部分:通用技术条件

1 范围

本部分规定了整体结构和焊柄结构的各型硬质合金旋转锉的共同特征。

硬质合金旋转锉切削部分的主要尺寸和总长分别在 GB/T 9217 的第 2 至 12 部分中规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 9217 本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的用途——切削形式大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—1998, idt ISO 513:1991)

GB/T 9217.2 硬质合金旋转锉 第 2 部分:圆柱形旋转锉(A 型)(GB/T 9217.2—2005, ISO 7755-2:1984, MOD)

GB/T 9217.3 硬质合金旋转锉 第 3 部分:圆柱形球头旋转锉(C 型)(GB/T 9217.3—2005, ISO 7755-3:1984, MOD)

GB/T 9217.4 硬质合金旋转锉 第 4 部分:圆球形旋转锉(D 型)(GB/T 9217.4—2005, ISO 7755-4:1984, MOD)

GB/T 9217.5 硬质合金旋转锉 第 5 部分:椭圆形旋转锉(E 型)(GB/T 9217.5—2005, ISO 7755-5:1984, MOD)

GB/T 9217.6 硬质合金旋转锉 第 6 部分:弧形圆头旋转锉(F 型)(GB/T 9217.6—2005, ISO 7755-6:1984, MOD)

GB/T 9217.7 硬质合金旋转锉 第 7 部分:弧形尖头旋转锉(G 型)(GB/T 9217.7—2005, ISO 7755-7:1984, MOD)

GB/T 9217.8 硬质合金旋转锉 第 8 部分:火炬形旋转锉(H 型)(GB/T 9217.8—2005, ISO 7755-8:1984, MOD)

GB/T 9217.9 硬质合金旋转锉 第 9 部分:60°和 90°圆锥形旋转锉(J 型和 K 型)(GB/T 9217.9—2005, ISO 7755-9:1984, MOD)

GB/T 9217.10 硬质合金旋转锉 第 10 部分:锥形圆头旋转锉(L 型)(GB/T 9217.10—2005, ISO 7755-10:1984, MOD)

GB/T 9217.11 硬质合金旋转锉 第 11 部分:锥形尖头旋转锉(M 型)(GB/T 9217.11—2005, ISO 7755-11:1984, MOD)

GB/T 9217.12 硬质合金旋转锉 第 12 部分:倒锥形旋转锉(N 型)(GB/T 9217.12—2005, ISO 7755-12:1984, MOD)

3 型式和尺寸

3.1 切削直径

表 1 给出了各切削直径系列和相关的公差。