



中华人民共和国国家标准

GB/T 21018—2007

金属切削刀具 铰刀术语

Metal cutting tools—Terms in reamers

(ISO 5420:1983, Reamers—Terms, definitions and types, MOD)

2007-07-26 发布

2007-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准修改采用 ISO 5420:1983《铰刀 术语,定义和型式》(英文版)。

本标准根据 ISO 5420:1983 重新起草。

本标准与 ISO 5420:1983 有下列差异:

- 删除了 ISO 引言,增加了前言;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 在结构术语中增加术语:铰刀;
- 在结构术语中删除术语:切削螺旋运动、切削锥法向后角、背前角、径向前面、正前角、负前面;
- 对于切削锥、导锥、切削导锥等术语进行重新归类;
- 在型式术语中增加术语:整体铰刀、焊柄铰刀、组合铰刀、镶齿铰刀、焊齿铰刀、可调铰刀、带导柱可调铰刀、可胀式铰刀、带导柱可胀式铰刀、浮动铰刀、直槽铰刀、螺旋槽铰刀、中心孔铰刀、去毛刺铰刀、管接头铰刀、枪孔铰刀、气门座铰刀、活塞销铰刀、锥管铰刀、复合铰刀、硬质合金铰刀;
- 增加了索引。

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:成都工具研究所。

本标准主要起草人:沈士昌、樊瑾。

金属切削刀具 铰刀术语

1 范围

本标准规定了金属切削用铰刀的术语、定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。

本标准适用于金属切削用铰刀。

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 1008 机械加工工艺装备基本术语

GB/T 1131.1 手用铰刀 第1部分:型式和尺寸(GB/T 1131.1—2004,ISO 236-1:1976,MOD)

GB/T 1132 直柄和莫氏锥柄机用铰刀(GB/T 1132—2004,ISO 521:1975,MOD)

GB/T 1135 套式机用铰刀和芯轴(GB/T 1135—2004,ISO 2402:1972,MOD)

GB/T 1139 莫氏圆锥和米制圆锥铰刀(GB/T 1139—2004,ISO 2250:1972,MOD)

GB/T 4243 莫氏锥柄长刃机用铰刀(GB/T 4243—2004,ISO 236-2:1976,MOD)

GB/T 4247 莫氏锥柄机用桥梁铰刀(GB/T 4247—2004,ISO 2238:1972,MOD)

GB/T 20331 直柄机用1:50锥度销子铰刀(GB/T 20331—2006,ISO 3466:1975,MOD)

GB/T 20332 锥柄机用1:50锥度销子铰刀(GB/T 20332—2006,ISO 3467:1975,MOD)

GB/T 20774 手用1:50锥度销子铰刀(GB/T 20774—2006,ISO 3465:1975,MOD)

JB/T 3869 可调节手用铰刀

3 条目编号

本标准以章条号直接作为术语的条目编号。

4 与结构参数有关的术语和定义

4.1

铰刀 reamer

用于铰削加工的刀具,见 GB/T 1008。

4.2

轴线 axis

铰刀的纵向中心线[见图 1 a)]。

4.3

柄 shank

铰刀上用于夹固和传动的部分(见图 1)。

4.3.1

锥柄 taper shank

圆锥形柄,通常为莫氏锥柄[见图 1 a)]。