

ICS 25.100.30
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 1131.2—2004
代替 GB/T 1131—1984 部分

手用铰刀 第2部分：技术条件

Hand reamers—Part 2: Technical conditions

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

前 言

GB/T 1131《手用铰刀》分为两个部分：

——第 1 部分：型式和尺寸；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 1131 的第 2 部分。

本部分自实施之日起，代替 GB/T 1131—1984《手用铰刀》中的技术要求部分。

本部分与 GB/T 1131—1984 相比主要变化如下：

——型式和尺寸部分列入第 1 部分；

——取消了 GB/T 1131—1984 中的性能试验部分；

——修改了 GB/T 1131—1984 中铰刀的材料部分，材料由 W18Cr4V 改为 W6Mo5Cr4V2；

——修改了 GB/T 1131—1984 中的标志和包装部分；

——增加了铰刀直径公差为 m6 时的铰刀位置公差；

——增加了铰刀表面粗糙度要求。

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归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：刘玉玲、查国兵。

本部分所代替标准的历次发布情况：

——GB 1131—73、GB/T 1131—1984。

手用铰刀 第2部分:技术条件

1 范围

本部分规定了手用铰刀的位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。
本部分适用于按 GB/T 1131.1—2004 生产的手用铰刀。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 1131 的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 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)

3 铰刀的位置公差

3.1 铰刀的位置公差按表1。

表 1

单位为毫米

项 目		公 差	
		切削部分	校准部分
对公共轴线的径向圆跳动	m6	0.015	0.01
	H7		
	H8、H9	0.02	

3.2 铰刀校准部分直径应有倒锥度。

4 材料和硬度

4.1 材料

铰刀用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。焊接铰刀柄部用 45 钢或其他同等性能钢材制造。铰刀也允许采用 9SiCr 或其他同等性能的合金工具钢制造。

4.2 硬度

4.2.1 铰刀工作部分:

高速钢铰刀为:63HRC~66HRC;

合金工具钢铰刀为:62HRC~65HRC。

4.2.2 柄部方头:

整体铰刀:直径 $d < 3$ mm 不低于 40HRC;

直径 $d \geq 3$ mm 为 40HRC~55HRC。

焊接铰刀:30HRC~45HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 外观

铰刀表面不得有裂纹、划痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。