



中华人民共和国国家标准

GB/T 20331—2025

代替 GB/T 20331—2006

直柄机用 1：50 锥度销子铰刀

Machine taper 1:50 pin reamers with parallel shanks

(ISO 3466:2016, Machine taper pin reamers with parallel shanks, MOD)

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准管理委员会 发布

前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 20331—2006《直柄机用 1：50 锥度销子铰刀》，与 GB/T 20331—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了型式和尺寸(见第 4 章,2006 年版的第 4 章)；
- b) 更改了标记(见第 5 章,2006 年版的 4.2)；
- c) 更改了技术要求(见第 6 章,2006 年版的第 5 章)；
- d) 增加了“标志和包装”一章(见第 7 章)。

本文件修改采用 ISO 3466:2016《直柄机用锥度销子铰刀》。

本文件与 ISO 3466:2016 相比做了下述结构调整：

- 增加了“术语和定义”一章；
- 第 4 章对应 ISO 3466:2016 的第 1 章、第 3 章和第 4 章，其中 4.1 对应 ISO 3466:2016 的第 1 章的第三段、第四段和第 4 章,4.2 对应 ISO 3466:2016 的第 3 章；
- 增加了第 5 章～第 7 章。

本文件与 ISO 3466:2016 的技术性差异及其原因如下：

- 更改了型式图，删除了尺寸 d_3 和 y_1 (见图 1 和表 1)，以符合国内实际生产；
- 用规范性引用的 GB/T 1442 替换了 ISO 4203(见 4.2)，以符合国内使用需求；
- 增加了“标记”(见第 5 章)“技术要求”(见第 6 章)“标志和包装”(见第 7 章)，以符合国内使用需求。

本文件做了下列编辑性改动：

- 为与现有标准协调，将标准名称改为《直柄机用 1：50 锥度销子铰刀》；
- 删除了资料性引用的 ISO 2339、ISO 3465、ISO 3467(见第 1 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本文件起草单位：四川天虎工具有限责任公司、国宏工具系统(无锡)股份有限公司、成都工具研究所有限公司、宁波三韩合金材料有限公司。

本文件主要起草人：刘前伦、张继波、许刚、陈文浪、王必永、罗亮、赵骏、李智、刘文举。

本文件于 2006 年首次发布，本次为第一次修订。

直柄机用 1:50 锥度销子铰刀

1 范围

本文件规定了直柄机用 1:50 锥度销子铰刀(以下简称“销子铰刀”)的型式和尺寸、标记、技术要求、标志和包装。

本文件适用于 2 mm~12 mm 销子铰刀的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1442 直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸(GB/T 1442—2004,ISO 4203:1978,MOD)

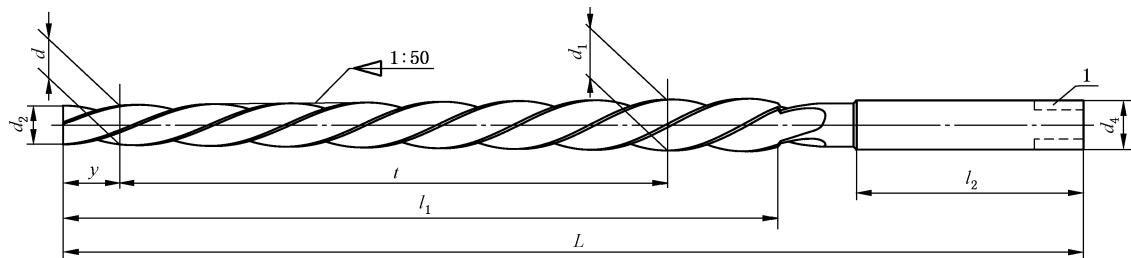
3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式和尺寸

4.1 容屑槽可制成直槽或左螺旋槽,由制造商自行决定。除另有说明,销子铰刀应制成右切削的。销子铰刀型式见图 1,尺寸符合表 1 的规定。

本文件与 ISO 13399(所有部分)中符号的关系见附录 A。



a) 螺旋槽

图 1 销子铰刀