

ICS 25.100.25
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 3832—2008
代替 GB/T 3832.1~3832.3—2004

拉 刀 柄 部

Broaches shanks

2008-08-28 发布

2009-03-01 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

本标准代替 GB/T 3832.1—2004《拉刀柄部 第1部分：矩形柄》、GB/T 3832.2—2004《拉刀柄部 第2部分：圆柱形前柄》、GB/T 3832.3—2004《拉刀柄部 第3部分：圆柱形后柄》。

本标准与 GB/T 3832.1—2004、GB/T 3832.2—2004、GB/T 3832.3—2004 相比有下列技术差异：

——三个部分合并为一个标准；

——编辑性修改。

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：哈尔滨第一工具制造有限公司。

本标准主要起草人：宋铁福、王家喜、张强、罗雁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 3832.1—1983、GB/T 3832.1—2004；

——GB 3832.2—1983、GB/T 3832.2—2004；

——GB 3832.3—1983、GB/T 3832.3—2004。

拉 刀 柄 部

1 范围

本标准规定了键槽拉刀的矩形柄、内拉刀圆柱形前柄、后柄的型式和基本尺寸。

本标准适用于：

- a) 柄部宽度为 4 mm~45 mm 键槽拉刀的矩形柄；
- b) 柄部直径为 4 mm~100 mm 内拉刀的圆柱形前柄；
- c) 柄部直径为 12 mm~100 mm 内拉刀的圆柱形后柄。

2 型式和尺寸

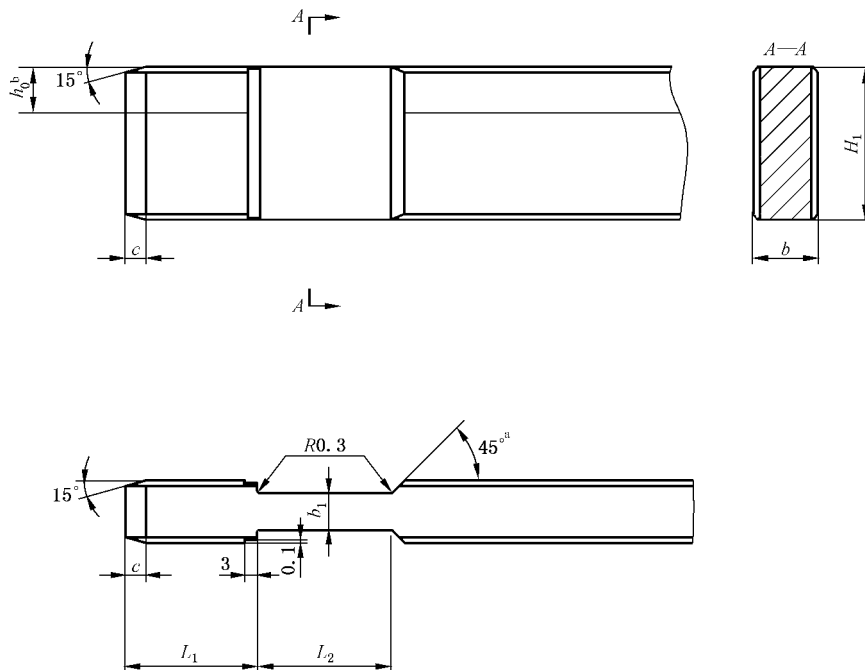
2.1 矩形柄的基本结构型式分为 I 型、II 型两种：

I 型——平刀体矩形柄。

II 型——宽刀体矩形柄。

2.1.1 I 型——平刀体矩形柄的型式和尺寸按图 1 和表 1。

单位为毫米



a 允许制成 90°。

b 在 h_0 高度内 b 的偏差可按 c12, 尺寸 h_0 由制造厂自定。

图 1 I 型——平刀体矩形柄