



中华人民共和国国家标准

GB/T 6078.4—1998

中心钻 第4部分：技术条件

Centre drills—
Part 4: Technical specifications

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

中 心 钻

第 4 部分:技术条件

GB/T 6078.4—1998

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

1999年6月第一版 2006年3月电子版制作

*

书号:155066·1-25207

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

本标准对 GB 6078—85 标准中的“技术要求、性能试验、标志和包装”等内容进行了修订。本标准在原标准上增加了“前言”、“第 1 章 范围”、“第 2 章 引用标准”。各章中的条号及内容稍有改变。

GB/T 6078 在《中心钻》总标题下,包括四个部分:

第 1 部分(GB/T 6078.1):不带护锥的中心钻-A 型 型式和尺寸

第 2 部分(GB/T 6078.2):带护锥的中心钻-B 型 型式和尺寸

第 3 部分(GB/T 6078.3):弧形中心钻-R 型 型式和尺寸

第 4 部分(GB/T 6078.4):技术条件

本标准是第 4 部分。

本标准从实施之日起,代替 GB 6078—85 中“技术条件”的内容。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所、上海工具厂有限公司、成都量具刃具股份有限公司。

本标准主要起草人:夏千、商宏谟、梁志添、曾柏林。

中华人民共和国国家标准

中心钻 第4部分:技术条件

GB/T 6078.4—1998

代替 GB 6078—85 部分

Centre drills — Part 4: Technical specifications

1 范围

本标准规定了中心钻的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、性能试验及标志和包装的技术要求。本标准适用于按 GB/T 6078.1、GB/T 6078.2、GB/T 6078.3 生产的中心钻。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6078.1—1998 中心钻 第1部分:不带护锥的中心钻-A型 型式和尺寸

GB/T 6078.2—1998 中心钻 第2部分:带护锥的中心钻-B型 型式和尺寸

GB/T 6078.3—1998 中心钻 第3部分:弧形中心钻-R型 型式和尺寸

3 尺寸

3.1 中心钻钻孔部分直径(d)倒锥度:每10 mm长度上为0.01~0.07 mm。

3.2 中心钻的位置公差由表1中给出。

表1

mm

| 项 目 | $d \leq 3.15$ | $d > 3.15$ |
|---------------------------|---------------|------------|
| 中心钻钻孔部分对柄部轴线的径向圆跳动 | 0.06 | 0.08 |
| 中心钻 60°锥角部分切削刃对柄部轴线的斜向圆跳动 | 0.04 | 0.05 |

注:圆跳动的测量方法按附录 A(标准的附录)的规定。

3.3 中心钻 60°锥角的极限偏差: $d < 2.5$ mm 为 $_{-2}^0$;

$d \geq 2.5$ mm 为 $_{-1}^0$ 。

中心钻 120°护锥角的极限偏差为:±3°。

4 材料和硬度

4.1 中心钻用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。

4.2 中心钻工作部分的硬度不低于 63HRC。

5 外观和表面粗糙度

5.1 中心钻切削刃应锋利,不应有崩刃、裂纹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

国家质量技术监督局 1998-11-18 批准

1999-09-01 实施