



中华人民共和国国家标准

GB/T 17112—2022

代替 GB/T 17112—1997

定 心 钻

Spot drills

(ISO 10898:2016, MOD)

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 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 17112—1997《定心钻》，与 GB/T 17112—1997 相比，主要技术变化如下：

- 技术要求中增加了材料(见第 5 章)；
- 增加了切削刃的法向圆跳动(见第 5 章)；
- 标记中增加了对材料的标记(见第 6 章)；
- 增加第 7 章“标志和包装”(见第 7 章)。

本文件修改采用 ISO 10898:2016《定心钻》。

本文件与 ISO 10898:2016 相比做了下述结构调整：

- 增加了第 3 章术语和定义；
- 增加了第 7 章标志和包装。

本文件与 ISO 10898:2016 的技术性差异及其原因如下：

- 表 2 中“沟槽对柄部的最大跳动量”改为“工作部分外圆对柄部轴线的径向圆跳动”和“切削刃对柄部轴线的法向圆跳动”，符合国内实际情况；
- 技术要求中，增加了材料和热处理的要求，便于本文件的使用；
- 标记中，更改了各要素的标记顺序，增加了材料的标记；
- 增加了“标志和包装”，便于本文件的使用。

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、成都工具研究所有限公司、上海工具厂有限公司、成都立航科技股份有限公司。

本文件主要起草人：刘前伦、杨帆、沈士昌、胡剑锋、唐周元、陈里、刘文举、万虎。

本文件于 1997 年首次发布，本次为第一次修订。

定 心 钻

1 范围

本文件规定了顶角为 90° 和 120° 的高速钢和硬质合金定心钻的尺寸和技术要求。

本文件适用于定心钻的制造。

本文件和 ISO 13399(所有部分)符号间的关系见附录 A。

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 1800.2—2020 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第2部分:标准公差带代号和孔、轴的极限偏差表(ISO 286-2:2010,MOD)

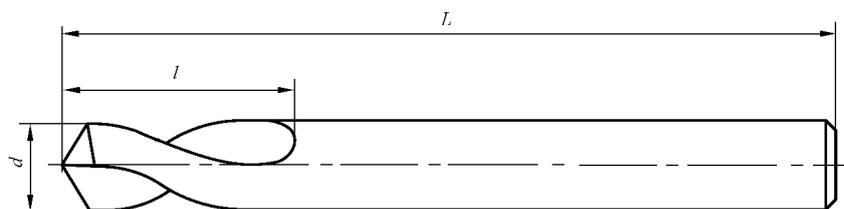
GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—2007,ISO 513:2004,IDT)

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

定心钻的型式见图1,尺寸见表1。定心钻不带刃带和倒锥。



标引序号说明:

d —— 直径;

L —— 总长;

l —— 槽长。

图1 定心钻