

GB

中国国家标准汇编

9

GB 1441—1605

中国标准出版社

1984

中国国家标准汇编

9

GB 1441—1605

中国标准出版社编辑部 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 49¹/₄ 字数 1,550,000

1984年9月第一版 1984年9月第一次印刷

印数 1—17,000 [精]
9,000 [平]

*

书号: 15169·3-253 定价 15.45 元 [精],
10.65 元 [平]

*

科技新书目

55—223 [精]

55—224 [平]

出版说明

一九八一年，我社曾出版了当时公开发行的GB 1605号以前的全部现行国家标准。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量迅速增加，内容不断更新。为了适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，分若干分册陆续出版。考虑到目前国家标准的统一分类方法尚未确定，本汇编仍以国家标准的顺序号作为编排依据。其中凡顺序号短缺处，均为作废标准或空号。

本分册所收集的标准发布日期截止于一九八三年九月三十日。

中国标准出版社编辑部

一九八四年十月

目 录

GB 1441—78	粗锥柄麻花钻	(1)
GB 1442—78	直柄工具扁尾的尺寸和公差	(14)
GB 1443—78	莫氏工具圆锥的尺寸和公差	(15)
GB 1444—78	螺旋式防爆灯座	(18)
GB 1445—78	绵白糖	(25)
GB 1446—78	玻璃钢性能试验方法总则	(32)
GB 1447—78	玻璃钢板拉伸试验方法	(34)
GB 1448—78	玻璃钢板压缩试验方法	(37)
GB 1449—78	玻璃钢板弯曲试验方法	(39)
GB 1450—78	玻璃钢板层间剪切试验方法	(42)
GB 1451—78	玻璃钢板冲击试验方法	(44)
GB 1452—78	玻璃钢蜂窝夹层结构平拉试验方法	(46)
GB 1453—78	玻璃钢蜂窝夹层结构或芯子平压试验方法	(48)
GB 1454—78	玻璃钢蜂窝夹层结构侧压试验方法	(51)
GB 1455—78	玻璃钢蜂窝夹层结构或芯子剪切试验方法	(54)
GB 1456—78	玻璃钢蜂窝夹层结构弯曲试验方法	(57)
GB 1457—78	玻璃钢蜂窝夹层结构剥离试验方法	(61)
GB 1458—78	纤维缠绕玻璃钢环形试样拉伸试验方法	(64)
GB 1459—78	纤维缠绕玻璃钢环形试样压缩试验方法	(67)
GB 1460—78	纤维缠绕玻璃钢环形试样弯曲试验方法	(70)
GB 1461—78	纤维缠绕玻璃钢环形试样剪切试验方法	(72)
GB 1462—78	玻璃钢吸水性试验方法	(75)
GB 1463—78	玻璃钢比重试验方法	(77)
GB 1464—78	玻璃钢蜂窝夹层结构容重试验方法	(79)
GB 1465—78	机引犁犁铧用型钢	(81)
GB 1466—78	农业机械用特殊截面热轧型钢	(87)
GB 1467—78	冶金产品化学分析方法标准的总则及一般规定	(96)
GB 1468—78	描图纸	(98)
GB 1469—78	电焊机名词术语	(101)
GB 1470—79	铅及铅铋合金板	(119)
GB 1471—79	铅阳极板	(123)
GB 1472—79	铅及铅铋合金管	(125)
GB 1473—79	铅及铅铋合金棒	(130)
GB 1474—79	铅及铅铋合金线	(133)
GB 1475—79	镓	(136)
GB 1476—79	碲	(138)
GB 1477—79	硒	(140)
GB 1478—79	铊	(142)
GB 1479—79	铁粉松装密度测量方法	(144)
GB 1480—79	铁粉粒度组成测量方法	(147)

GB 1481—79	铁粉压缩性能测量方法	(149)
GB 1482—79	铁粉流动性能测量方法	(152)
GB 1483—79	螺口式灯头的量规	(154)
GB 1484—79	插口式灯头的量规	(158)
GB 1485—79	铂铑合金化学分析方法	(164)
GB 1486—79	铂钨合金化学分析方法	(166)
GB 1487—79	铂钨合金化学分析方法	(168)
GB 1488—79	铂铱合金化学分析方法	(169)
GB 1489—79	铱铑合金电流滴定分析方法	(171)
GB 1490—79	金磷合金化学分析方法	(173)
GB 1491—79	电动工具基本技术条件	(177)
GB 1492—79	电话机试验方法	(199)
GB 1493—79	共电、自动电话机技术条件	(215)
GB 1494—79	磁石电话机技术条件	(219)
GB 1495—79	机动车辆允许噪声	(223)
GB 1496—79	机动车辆噪声测量方法	(224)
GB 1497—79	低压电器基本标准	(229)
GB 1498—79	电机、低压电器外壳防护等级	(267)
GB 1499—79	热轧钢筋	(274)
GB 1500—79	程序设计语言ALGOL	(279)
GB 1501—79	汽车车轮挡圈用热轧型钢	(344)
GB 1502—79	汽车车轮锁圈用热轧型钢	(348)
GB 1503—79	铸钢轧辊	(351)
GB 1504—79	铸铁轧辊	(355)
GB 1505—79	锰矿石中湿存水量的测定	(360)
GB 1506—79	锰矿石中全锰量的测定	(362)
GB 1507—79	锰矿石中有效氧量的测定	(366)
GB 1508—79	锰矿石中全铁量的测定	(368)
GB 1509—79	锰矿石中二氧化硅量的测定	(372)
GB 1510—79	锰矿石中三氧化二铝量的测定	(374)
GB 1511—79	锰矿石中氧化钙量的测定	(377)
GB 1512—79	锰矿石中氧化镁量的测定	(380)
GB 1513—79	锰矿石中氧化钙、氧化镁量的测定	(383)
GB 1514—79	锰矿石中硫量的测定	(386)
GB 1515—79	锰矿石中磷量的测定	(389)
GB 1516—79	锰矿石中砷量的测定	(391)
GB 1517—79	锰矿石中钴量的测定	(394)
GB 1518—79	锰矿石中镍量的测定	(397)
GB 1519—79	锰矿石中铜量的测定	(400)
GB 1520—79	锰矿石中钴、镍、铜量的测定	(403)
GB 1521—79	锰矿石中铅量的测定	(405)
GB 1522—79	锰矿石中锌量的测定	(407)
GB 1523—79	细羊毛及其改良毛	(409)
GB 1524—79	半细羊毛及其改良毛	(412)
GB 1525—79	制图纸	(415)

GB 1526—79	信息处理流程图图形符号	(418)
GB 1527—79	拉制铜管	(426)
GB 1528—79	挤制铜管	(430)
GB 1529—79	拉制黄铜管	(434)
GB 1530—79	挤制黄铜管	(438)
GB 1531—79	铜及铜合金毛细管	(443)
GB 1532—79	花生果	(446)
GB 1533—79	花生仁	(449)
GB 1534—79	花生油	(452)
GB 1535—79	大豆油	(453)
GB 1536—79	菜子油	(454)
GB 1537—79	精炼棉子油	(455)
	关于执行油料、油脂国家标准有关问题的规定	(458)
GB 1538—79	纸板耐折度的测定法 (肖伯尔式测定仪)	(459)
GB 1539—79	纸板耐破度的测定法	(460)
GB 1540—79	纸与纸板施胶度的测定法 (表面吸收重量法)	(462)
GB 1541—79	纸与纸板尘埃度的测定法 (面积法)	(464)
GB 1542—79	纸与纸板白度的测定法 (蓝光法)	(466)
GB 1543—79	纸不透明度的测定法	(468)
GB 1544—79	纸浆、纸与纸板灰分中铜含量的测定法	(469)
GB 1545—79	纸浆、纸与纸板水抽出物酸度与碱度的测定法	(471)
GB 1546—79	化学纸浆卡伯值的测定法	(473)
GB 1547—79	化学纸浆高锰酸钾值的测定法	(476)
GB 1548—79	化学纸浆粘度的测定法	(478)
GB 1549—79	钠钙硅铝硼玻璃化学分析方法	(484)
GB 1550—79	硅单晶导电类型测定方法	(491)
GB 1551—79	硅单晶电阻率直流二探针测量方法	(494)
GB 1552—79	硅单晶电阻率直流四探针测量方法	(496)
GB 1553—79	硅单晶寿命直流光电导衰退测量方法	(500)
GB 1554—79	硅单晶 (111) 晶面位错蚀坑腐蚀显示测量方法	(508)
GB 1555—79	硅单晶晶向光图测量方法	(521)
GB 1556—79	硅单晶晶向X光衍射测量方法	(523)
GB 1557—83	测定硅晶体中间隙氧含量的红外吸收方法	(525)
GB 1558—83	测定硅晶体中代位碳含量的红外吸收方法	(531)
GB 1559—79	船用钢质床	(535)
GB 1560—79	船用通风系统管路和附件的公称通径	(540)
GB 1561—79	船用焊接通风法兰	(541)
GB 1562—79	钢索卷车	(547)
GB 1563—79	楔键 键和键槽的剖面尺寸	(552)
GB 1564—79	普通楔键 型式尺寸	(554)
GB 1565—79	钩头楔键 型式尺寸	(557)
GB 1566—79	薄型平键 键和键槽的剖面尺寸	(560)
GB 1567—79	薄型平键 型式尺寸	(563)
GB 1568—79	键 技术条件	(564)
GB 1569—79	圆柱形轴伸	(565)

GB 1570—79	圆锥形轴伸.....	(567)
GB 1571—79	多层热压机基本参数.....	(573)
GB 1572—79	煤的结渣性测定方法.....	(574)
GB 1573—79	煤的热稳定性测定方法.....	(578)
GB 1574—79	煤灰成分分析方法.....	(580)
GB 1575—79	褐煤中苯萃取物产率测定方法.....	(598)
GB 1576—79	低压锅炉水质标准.....	(602)
GB 1577—79	米制锥螺纹锥孔铰刀.....	(677)
GB 1578—79	米制锥螺纹丝锥.....	(680)
GB 1579—79	米制锥螺纹滚丝轮.....	(684)
GB 1580—79	米制锥螺纹搓丝板.....	(687)
GB 1581—79	米制锥螺纹量规.....	(691)
GB 1582—79	普通车床参数.....	(695)
GB 1583—79	彩色电视图象传输标准.....	(696)
GB 1584—79	国内电视插入测试行信号标准.....	(698)
GB 1585—79	微型驱动电机名词术语及代号.....	(700)
GB 1586—79	金属材料杨氏模量测量方法.....	(708)
GB 1587—79	碳酸钾.....	(712)
GB 1588—79	体温计.....	(718)
GB 1589—79	汽车外廓尺寸限界.....	(725)
GB 1590—79	镁砖和镁硅砖形状及尺寸.....	(726)
GB 1591—79	低合金结构钢技术条件.....	(730)
GB 1592—79	农业拖拉机动力输出轴.....	(735)
GB 1593—79	拖拉机和悬挂农具的三点联结.....	(741)
GB 1594—79	建筑石灰.....	(745)
GB 1595—79	建筑石灰试验方法.....	(748)
GB 1596—79	用于水泥和混凝土中的粉煤灰.....	(753)
GB 1597—79	铍坩埚.....	(755)
GB 1598—79	工业热电偶用铂铑13—铂偶丝.....	(757)
GB 1599—79	铈分类及技术条件.....	(766)
GB 1600—79	农药水分测定方法.....	(768)
GB 1601—79	农药氢离子浓度测定方法.....	(772)
GB 1602—79	农药熔点测定方法.....	(774)
GB 1603—79	农药乳剂稳定性测定方法.....	(776)
GB 1604—79	农药验收规则.....	(777)
GB 1605—79	商品农药采样方法.....	(778)

中 华 人 民 共 和 国

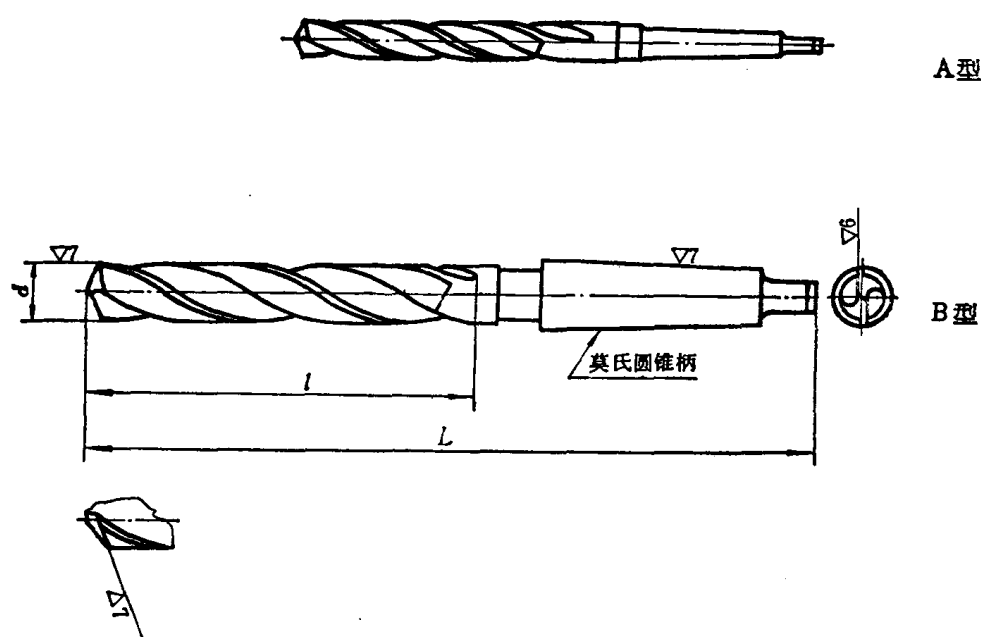
国 家 标 准

粗 锥 柄 麻 花 钻

GB 1441—78

一、型 式 和 尺 寸

1. 麻花钻的尺寸、偏差和表面光洁度按图和表1。



mm

表 1

基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号	基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号
d			L		l				d			L		l			
第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差			第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差		
12.0		- 0.043	199	± 7	101	± 7	B	2		13.1	- 0.043	206	+ 6 - 7	101	± 7	B	2
	12.1									13.3							
	12.3									13.5							
12.5										13.7							
12.7										13.8							
12.8										13.9							
13.0										14.0							

国 家 标 准 总 局 发 布
中 华 人 民 共 和 国 第 一 机 械 工 业 部 提 出

1 9 7 9 年 7 月 1 日 实 施
一 机 部 成 都 工 具 研 究 所 起 草

mm

续表 1

基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号	基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号	
<i>d</i>			<i>L</i>		<i>l</i>				<i>d</i>			<i>L</i>		<i>l</i>				
第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差			第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差			
19.0		- 0.052	256	± 5	135	± 5	B	3	28.5		- 0.052	324	± 5	175	± 5	B	4	
	19.3									28.7								
	19.4									29.0								
19.5										29.3								
	19.7									29.4								
	19.9									29.7								
20.0										29.9								
	20.3									30.0								
20.5										30.2								
	20.7		266	± 5	145	± 5				30.5								
	20.8									31.0								
20.9										31.5								
21.0										38.0								
	21.3									38.5								
21.5										38.9								
	21.7		271	± 5	150	± 5				39.0								
	21.9									39.2								
22.0										39.5								
	22.3						39.9											
22.5							40.0											
	22.7						40.3											
	22.8	276	± 5	155	± 5		40.5											
	22.9						40.8											
23.0							41.0											
27.0							41.5											
	27.3						41.9											
27.5		319	± 5	170	± 5		42.0											
	27.7						42.5											
	27.9						42.7											
28.0							42.9											
	28.3	324	± 5	175	± 5		43.0											

mm

续表 1

基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号	基 本 尺 寸							型 式	莫氏圆锥柄号		
d			L		l				d			L		l					
第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差			第一系列	第二系列	偏差	公称尺寸	偏差	公称尺寸	偏差				
43.5		- 0.062	397	± 5	210	± 5	B	5	49.5		- 0.062	407		220	A	5			
	43.8									49.9									
44.0									50.0										
44.5									50.5								412		225
	44.9								58.0								489	235	
45.0										59.0									
45.5			60.0		494	240													
	45.9		62.0																
46.0				63.0			± 5		± 5										
46.5				64.0															
	46.7		402	± 5	215	± 5				499	245								
	46.9																		
47.0							A												
47.5																			
	47.8																		
	47.9																		
48.0		407	± 5	220	± 5	504		250											
48.5																			
	48.9						A												
49.0																			
									509	255									

注：① 第一系列直径的钻头优先使用和制造。

② 莫氏圆锥柄的尺寸和偏差按 GB 1443—78。

二、技 术 要 求

2. 麻花钻表面不应有裂纹，切削刃应锋利，不应有崩刃、钝口以及磨退火等影响使用性能的缺陷。

钻头切削刃应平直，允许有不显著的凹凸现象；
焊接钻头在焊缝处不应有砂眼和未焊透现象。

3. 麻花钻的位置公差按表 2：

mm

表 2

项 目	公 差			
	$d > 10 \sim 18$	$d > 18 \sim 30$	$d > 30 \sim 50$	$d > 50 \sim 80$
工作部分柄部轴心线的径向跳动	0.12	0.14		0.16
钻芯对工作部分轴心线的不对称度	0.15	0.18	0.20	0.25
切削刃对工作部分轴心线的法向跳动	0.20		0.25	

4. 麻花钻工作部分直径倒锥度：每 100mm 长度为 0.03~0.12mm。

5. 麻花钻工作部分钻芯增量：每 100mm 长度为 1.4~2.0mm。

6. 麻花钻用 W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其它牌号高速钢制造；焊接钻头柄部用 45 号钢（按 GB 699—65）、40Cr 钢（按 YB 6—71）或同等以上性能的其它牌号合金钢制造。

7. 麻花钻工作部分的淬硬范围、硬度和扁尾硬度：

淬硬范围：整体钻头在离钻尖 4/5 刃沟的长度上；

焊接钻头在离钻尖 3/4 刃沟的长度上。

硬度：HRC 63~66。

扁尾硬度：HRC 30~45。

8. 麻花钻刃沟表面应经蒸汽表面处理或其它表面强化处理（如刃沟表面未经表面强化处理，应经磨光或抛光）。

三、性能试验

9. 麻花钻出厂前须按表 3 规定进行性能试验。试验后钻头不应有崩刃和显著的磨损现象，仍保持其应有性能，并能继续使用。

mm

表 3

直 径 d (mm)	切削速度 (米/分)	走 刀 量 (毫米/ 转)	钻孔深度 (mm)	钻孔数	直 径 d (mm)	切削速度 (米/分)	走 刀 量 (毫米/ 转)	钻孔深度 (mm)	钻孔数
>10~12	28	0.28	30	20	>25~30	26	0.52	50	10
>12~14		0.32			>30~40	24	0.57		
>14~16		0.36			>40~50	22	0.63		
>16~18		0.40	35		0.67		60	5	
>18~20		0.43	40		>60~70	20			0.71
>20~25	26	0.48			>70~80				0.81

注：① 试验材料用经退火或正火处理的 45 号钢或 50 号钢（按 GB 699—65），其硬度为 HB 180~217，供钻孔的一面应预先加工，此面须与机床主轴中心线垂直。

② 试验时冷却液为乳化油水溶液。

③ 试验时钻削不通孔。

四、标志和包装

10. 标志：

(1) 钻头上应标志: 制造厂商标、钻头公称直径、材料。

(2) 钻头包装盒上应标志: 国标号、产品名称、制造厂名称和商标、钻头公称直径、材料、件数、制造年月。

11. 包装: 钻头在包装前应经防锈处理, 成包的钻头应能防锈和防止运输过程中损伤。

五、验 收

12. 出厂麻花钻应符合本标准规定的各项要求, 成批出厂麻花钻的验收方法, 按主管部门的有关规定执行。

注: 自本标准实施之日起, 原部标准 JB 777—65、JB 782—65、GR 33—60 作废。

附 录

本附录适用于 GB 1435~1441—78。

一、麻花钻位置公差测量按表 1。

表 1

序号	检 查 项 目	测 量 方 法	测 量 工 具
1	工作部分对柄部轴心线的径向跳动	将钻头柄部放在 V 形铁上, 柄端部顶靠一定位块 (锥柄钻头端部与定位块间加一钢珠), 将百分表测头触靠在钻尖处刃带上和距钻尖为 1/4 导程处的刃带上, 读取百分表的读数, 然后旋转钻头, 分别读出二处刃带上的百分表读数, 取其最大差值。	V形铁 0.01 刻度值的百分表 定位块 钢 珠 磁力表架 平 板
2	钻芯对工作部分轴心线的不对称度	将钻头工作部分放在 V 形铁上, 钻尖横刃顶靠一定位块, 将百分表尖测头触靠在钻尖处沟底和距钻头为 1/4 导程处的沟底上, 稍左右旋转钻头, 读取百分表上最小读数, 然后将钻头旋转 180°, 分别读出二处沟底的百分表读数, 求二处百分表读数差值, 取最大差值之半为钻芯不对称度。	V形铁 0.01 刻度值的百分表 尖 测 头 定位块 磁力表架 平 板
3	切削刃对工作部分轴心线的法向跳动	将钻头工作部分放在 V 形铁上, 钻尖横刃顶靠一定位块, 将百分表测头垂直触靠在切削刃中部, 旋转钻头, 读取百分表二次读数之差。	V形铁 0.01 刻度值的百分表 定位块 磁力表架 平 板

二、麻花钻的全长与沟槽长度按表 2。

mm

表 2

直径范围	直柄小麻花钻		直柄短麻花钻		直柄麻花钻		直柄长麻花钻		锥柄麻花钻		锥柄长麻花钻		锥柄加长麻花钻		莫氏锥柄号
	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	
>0.19~0.24	19	3													
>0.24~0.30		4													
>0.30~0.38	20	5													
>0.38~0.48															
>0.48~0.53	22	6	20	3.0											
>0.53~0.60	24	7	21	3.3											
>0.60~0.67	26	8	22	4.0											

mm

续表 2

直径范围	直柄小钻		直柄短钻		直柄花钻		直柄长钻		锥柄花钻		锥柄长钻		锥柄加长钻		莫氏 圆锥 柄号
	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	
>0.67~0.75	28	9	23	4.5											1
>0.75~0.85	30	10	24	5.0											
>0.85~0.95	32	11	25	5.5											
>0.95~1.06	34	12	26	6.0											
>1.06~1.18	36	14	28	7.0											
>1.18~1.32	38	16	30	8.0											
>1.32~1.50	40	18	32	9.0											
>1.50~1.70	43	20	34	10											
>1.70~1.90	46	22	36	11											
>1.90~2.12	49	24	38	12	49	24	85	56							
>2.12~2.36			40	13	53	27	90	59							
>2.36~2.65			43	14	57	30	95	62							
>2.65~3.00			46	16	61	33	100	66	114	33					
>3.00~3.35			49	18	65	36	106	69	117	36					
>3.35~3.75			52	20	70	39	112	73	120	39					
>3.75~4.25			55	22	75	43	119	78	124	43					

mm

续表 2

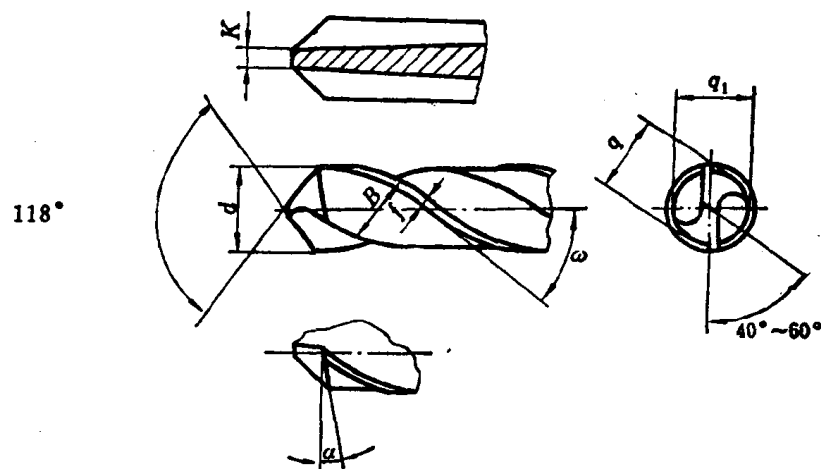
直径范围	直柄短钻		直柄花钻		直柄长钻		锥柄花钻		锥柄长钻		锥柄加长钻		莫氏 圆锥 柄号
	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	
>4.25~4.75	58	24	80	47	126	82	128	47					1
>4.75~5.3	62	26	86	52	132	87	133	52					
>5.3~6.0	66	28	93	57	139	91	138	57	172	91	226	145	
>6.0~6.7	70	31	101	63	148	97	144	63	178	97	231	150	
>6.7~7.5	74	34	109	69	156	102	150	69	183	102	236	155	
>7.5~8.5	79	37	117	75	165	109	156	75	190	109	241	160	
>8.5~9.5	84	40	125	81	175	115	162	81	196	115	246	165	
>9.5~10.6	89	43	133	87	184	121	168	87	202	121	251	170	
>10.6~11.8	95	47	142	94	195	128	175	94	209	128	256	175	
>11.8~13.2	102	51	151	101	205	134	182	101	215	134	261	180	
>13.2~14.0			160	108	214	140	189	108	223	142	266	185	2
>14.0~15.0			169	114	220	144	212	114	245	147	288	190	

mm

续表 2

直径范围	直柄短钻		直柄花钻		直柄长钻		锥柄花钻		锥柄长钻		锥柄加长花钻		莫氏 圆锥柄号
	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	L	l	
>15.0~16.0			178	120	227	149	218	120	251	153	293	195	2
>16.0~17.0			184	125	235	154	223	125	257	159	298	200	
>17.0~18.0			191	130	241	158	228	130	263	165	304	206	
>18.0~19.0			198	135	247	162	233	135	269	171	310	212	
>19.0~20.0			205	140	254	166	238	140	275	177	316	218	
>20.0~21.2							243	145	282	184	322	224	
>21.2~22.4							248	150	289	191	328	230	3
>22.4~23.02							253	155	296	198	334	236	
>23.02~23.6							276	155	319	198	357	236	
>23.6~25.0							281	160	327	206	364	245	
>25.0~26.5							286	165	335	214	371	250	
>26.5~28.0							291	170	343	222	379	258	
>28.0~30.0							296	175	351	230	386	265	4
>30.0~31.5							301	180	360	239			
>31.5~31.75							306	185	369	248			
>31.75~33.5							334	185	397	248			
>33.5~35.5							339	190	406	257			
>35.5~37.5							344	195	416	267			
>37.5~40.0							349	200	426	277			5
>40.0~42.5							354	205	436	287			
>42.5~45.0							359	210	447	298			
>45.0~47.5							364	215	459	310			
>47.5~50.0							369	220	470	321			
>50.0~50.8							374	225					
>50.8~53.0							412	225					6
>53.0~56.0							417	230					
>56.0~60.0							422	235					
>60.0~63.0							427	240					
>63.0~67.0							432	245					
>67.0~71.0							437	250					
>71.0~75.0							442	255					6
>75.0~76.2							447	260					
>76.2~80.0							514	260					6

三、通用麻花钻的参考尺寸和参考几何参数按图和表 3。



mm

表 3

d	K	q	B	f	ω	α	d	K	q	B	f	ω	α
2.0	0.40	1.85	1.22	0.3	25°	20°	3.7	0.68	3.45	2.25	0.42	27°	16°
2.05		1.90	1.25				3.8		3.52	2.30	0.45		
2.1	0.42	1.95	1.30				3.9	0.70	3.62	2.35			
2.15		2.0	1.32	4.0			0.72	3.72	2.40				
2.2	0.45	2.05	1.35	4.1			0.75	3.80	2.50	0.48			
2.3		2.15	1.42	4.2				3.90	2.55				
2.4	0.48	2.22	1.50	4.3			0.78	4.0	2.60		0.48		
2.5		2.32	1.55	4.4			0.80	4.08	2.70				
2.6	0.50	2.42	1.60	4.5				4.18	2.75	0.5			
2.65		2.45	1.62	4.6			0.82	4.28	2.80				
2.7	0.52	2.50	1.65	0.38	26°	18°	4.7	0.85	4.35		2.85	28°	
2.8		2.60	1.70				4.8		4.45	2.90			
2.9	0.55	2.70	1.80				4.9	0.88	4.55	2.95			
3.0		2.78	1.85				5.0	0.90	4.65	3.0			
3.1	0.58	2.88	1.90				5.1		4.75	3.10			
3.15	0.58	2.92	1.92				5.2	0.95	4.85	3.15			
3.2	0.60	2.98	1.95				5.3		4.92	3.20			
3.3		3.08	2.0				5.4	5.02	3.25				
3.4	0.62	3.15	2.05				0.42	27°	16°	5.5	1.0	5.12	
3.5	0.65	3.25	2.10	5.6	5.20	3.35							
3.6		3.35	2.20	5.7	5.30	3.45							