



中华人民共和国国家标准

GB/T 17112—1997
idt ISO 10898:1992

定 心 钻

Spot drills



C9904051

1997-11-13 发布

1998-07-01 实施

国家技术监督局 发布

GB/T 17112—1997

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 10898:1992《定心钻》。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：成都工具研究所、上海机械工具量具总公司、湖南钻石硬质合金工具有限公司、上海川沙斯迈克工具厂。

本标准主要起草人：夏千、商宏谟、岳崧、李继春、陆技军。



ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定通常由 ISO 的技术委员会进行。每一个成员体如对某个为此已建立技术委员会的项目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会工作。与 ISO 有联络的政府性和非政府性的国际组织也可参加国际标准工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有电工标准化事务方面紧密合作。

由技术委员会提出的国际标准草案,均提交给各成员体进行表决。国际标准的发布,需 75% 以上的投票成员体的赞成。

国际标准 ISO 10898 是由 ISO/TC29(小工具)技术委员会的 SC2(钻头和铰刀)分技术委员会编制的。

中华人民共和国国家标准

定 心 钻

GB/T 17112—1997
idt ISO 10898:1992

Spot drills

1 范围

本标准规定了顶角为 90°或 120°的高速钢和硬质合金定心钻的尺寸和技术要求。

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 1801—79 公差与配合 尺寸至 500mm 孔、轴公差带与配合

3 尺寸

定心钻的尺寸见图 1 和表 1。

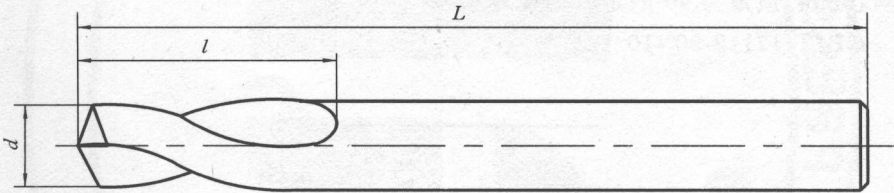


图 1

表 1

mm

d h8 ¹⁾	l	L
4	12	52
6	20	66
8	25	79
10	25	89
12	30	102
16	35	115
20	40	131

1) 见 GB 1801。

4 技术要求

- 4.1 按本标准制造的定心钻不带刃带和倒锥。
- 4.2 沟槽分度误差按表 2 的规定。
- 4.3 工作部分对柄部轴线的径向圆跳动按表 2 的规定。

表 2 mm

<i>d</i>	沟槽分度误差	工作部分对柄部轴线的径向圆跳动
4;6	0.03	0.03
8;10	0.04	0.04
12;16;20	0.05	0.05

5 标记

按本标准制造的定心钻的标记如下：

- a) “定心钻”；
- b) 标准代号；
- c) 顶角；
- d) 定心钻直径 *d*(mm)。

例：直径 *d*=10mm，顶角为 90°的定心钻应表示为：

定心钻 GB/T 17112-90°-10

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
定 心 钻

GB/T 17112—1997

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

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
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8千字

1998年5月第一版 1998年5月第一次印刷

印数 1—2 000

*

书号:155066·1-14754 定价 6.00 元

*

标 目 336—31