



中华人民共和国国家标准

GB/T 20954—2007

金属切削刀具 麻花钻术语

Metal cutting tools—Terms in Twist drills

(ISO 5419:1982, Twist drills—Terms, definitions and types, MOD)

2007-06-25 发布

2007-11-01 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

本标准修改采用 ISO 5419:1982《麻花钻 术语、定义和型式》(英文版)。

本标准根据 ISO 5419:1982 重新起草。

本标准与 ISO 5419:1982 有下列差异:

- 删除了 ISO 引言,增加了前言;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 在结构术语中增加术语:麻花钻、钻芯对称度、刃沟等分度;
- 在结构术语中删除术语:楔、切削运动、侧前角、法向前角、主切削刃的侧后角、主切削刃的法后角;
- 同义词:副切削刃、切削部分、主后面、刃口作为许用术语;
- 在型式术语中简化了直柄麻花钻和锥柄麻花钻的型式术语;
- 在型式术语中删除了与中心钻和套式扩孔钻有关的术语;
- 增加了索引。

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:成都工具研究所。

本标准主要起草人:沈士昌、樊瑾。

金属切削刀具 麻花钻术语

1 范围

本标准规定了金属切削用麻花钻的术语、定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。
本标准适用于金属切削用麻花钻。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1008 机械加工工艺装备基本术语

GB/T 1438.1 锥柄麻花钻 第1部分:莫氏锥柄麻花钻的型式和尺寸(GB/T 1438.1—1996, eqv ISO 235:1980)

GB/T 1438.2 锥柄麻花钻 第2部分:莫氏锥柄长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 1438.3 锥柄麻花钻 第3部分:莫氏锥柄加长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 1438.4 锥柄麻花钻 第4部分:莫氏锥柄超长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 4256 直柄和莫氏锥柄扩孔钻(GB/T 4256—2004, ISO 7079:1981, MOD)

GB/T 6135.1 直柄麻花钻 第1部分:粗直柄小麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.2 直柄麻花钻 第2部分:直柄短麻花钻的型式和尺寸(GB/T 6135.2—1996, eqv ISO 235:1980)

GB/T 6135.3 直柄麻花钻 第3部分:直柄麻花钻的型式和尺寸(GB/T 6135.3—1996, eqv ISO 235:1980)

GB/T 6135.4 直柄麻花钻 第4部分:直柄长麻花钻的型式和尺寸(GB/T 6135.4—1996, eqv ISO 494:1975)

GB/T 6135.5 直柄麻花钻 第5部分:直柄超长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6138.1 攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第1部分:直柄阶梯麻花钻的型式和尺寸(GB/T 6138.1—1997, eqv ISO 3439:1975)

GB/T 6138.2 攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第2部分:莫氏锥柄阶梯麻花钻的型式和尺寸(GB/T 6138.2—1997, eqv ISO 3438:1975)

3 条目编号

本标准以章条号直接作为术语的条目编号。

4 与结构参数有关的术语和定义

4.1

麻花钻 twist drill

容屑槽(4.9)由螺旋面构成的钻头(GB/T 1008),钻体(4.5)部分形状象麻花一样。

4.2

轴线 axis

钻头上的纵向中心线(见图1)。