



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4265—2004  
代替 GB/T 4265—1984

---

## 带导柱 90°锥面镗钻 技术条件

90° Countersinks with pilots—Technical requirements

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

本标准自实施之日起,代替 GB/T 4265—1984《90°锥面铤钻技术条件》。

本标准与 GB/T 4265—1984 相比有如下变化:

- 编写格式按 GB/T 1.1—2000;
- 铤钻材料由“W18Cr4V”改为“W6Mo5Cr4V2”;
- 取消了性能试验一章;
- 型式尺寸中的表面粗糙度列入本标准;
- 标志作了调整。

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、聂珂星。

本标准所代替标准的历次发布情况:

- GB/T 4265—1984。

# 带导柱 90°锥面铰钻 技术条件

## 1 范围

本标准规定了带导柱的 90°锥面铰钻的位置公差、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的基本要求。

本标准适用于按 GB/T 4263、GB/T 4264 生产的带导柱 90°锥面铰钻。

## 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 4263 带整体导柱的直柄 90°锥面铰钻(GB/T 4263—2004, ISO 4205:1991, MOD)

GB/T 4264 带可换导柱的莫氏锥柄 90°锥面铰钻(GB/T 4264—2004, ISO 4204:1977, MOD)

## 3 位置公差

带导柱 90°锥面铰钻的位置公差按表 1 所示。

表 1

单位为毫米

项 目	公 差		
	$d \leq 17$	$d > 17 \sim 28$	$d > 28 \sim 40.4$
切削刃对公共轴线的斜向圆跳动	0.04	0.05	0.06
导柱对公共轴线的径向圆跳动	0.03	0.04	0.05

## 4 材料和硬度

4.1 铰钻用 W6Mo5Cr4V2 或其他同等性能的高速钢制造。焊接铰钻柄部用 45 钢或其他同等性能的钢材制造。

4.2 铰钻硬度为：

——工作部分：63HRC~66HRC；

——柄部或扁尾：整体铰钻为 40HRC~55HRC，焊接铰钻为 30HRC~45HRC。

## 5 外观和表面粗糙度

5.1 铰钻表面不得有裂纹、刻痕、锈迹及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

5.2 表面粗糙度的上限值为：

——前面、后面和圆柱刃带： $R_z 6.3 \mu\text{m}$ ；

——柄部外圆、导柱外圆： $R_a 0.8 \mu\text{m}$ ；

——装导柱的孔： $R_a 1.6 \mu\text{m}$ 。

## 6 标志和包装

### 6.1 标志

6.1.1 产品上应标有：