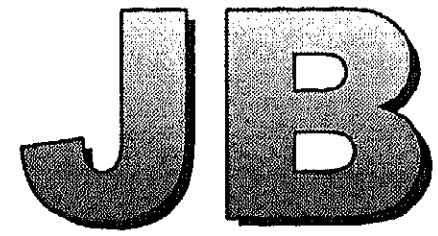


ICS 25.100.30

J 41

备案号: 19000—2006



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10231.27—2006

刀具产品检测方法 第 27 部分: 中心钻

Tool inspection methods
—Part 27: Centre drills

2006-09-14 发布

2007-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 检测依据.....	1
4 外观的检测.....	1
5 表面粗糙度的检测.....	1
6 钻孔部分直径 (d) 的检测.....	1
7 柄部直径 (d_1) 的检测.....	1
8 铤孔部分 (B 型) 直径 d_2 的检测.....	1
9 总长度 (L) 的检测.....	1
10 钻孔部分 (A 型、B 型) 长度 L_1	2
11 工作部分 (R 型) 长度 L_1	2
12 钻孔部分 (A 型、B 型) 直径 d 倒锥度.....	3
13 60°铤孔部分锥角 (A 型、B 型).....	3
14 120°护锥角 (B 型) 钻.....	4
15 R 型钻圆弧半径.....	4
16 顶角.....	4
17 中心钻位置公差.....	5
18 材料和硬度.....	5
19 表面处理.....	5
20 标志和包装.....	5

前 言

JB/T 10231在《刀具产品检测方法》总标题下分为31个部分:

- 第1部分: 通则;
- 第2部分: 麻花钻;
- 第3部分: 立铣刀;
- 第4部分: 丝锥;
- 第5部分: 齿轮滚刀;
- 第6部分: 插齿刀;
- 第7部分: 圆拉刀;
- 第8部分: 板牙;
- 第9部分: 铰刀;
- 第10部分: 铤钻;
- 第11部分: 扩孔钻;
- 第12部分: 三面刃铣刀;
- 第13部分: 锯片铣刀;
- 第14部分: 键槽铣刀;
- 第15部分: 可转位三面刃铣刀;
- 第16部分: 可转位面铣刀;
- 第18部分: 可转位车刀;
- 第19部分: 键槽拉刀;
- 第20部分: 矩形花键拉刀;
- 第21部分: 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻;
- 第22部分: 搓丝板;
- 第23部分: 滚丝轮;
- 第24部分: 机用锯条;
- 第25部分: 金属切割带锯条;
- 第26部分: 高速钢车刀条;
- 第27部分: 中心钻;
- 第28部分: 圆柱形铣刀;
- 第29部分: 剃齿刀;
- 第30部分: 渐开线花键拉刀;
- 第31部分: 硬质合金刀片。

本部分为第27部分。第28~31部分为预计结构。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC91)归口。

本部分主要起草单位: 常州出入境检验检疫局、江苏出入境检验检疫局、常州双洋工具有限公司。

本部分主要起草人: 岳小平、李良。

本部分为首次发布。