

前 言

本标准主要参考了德国标准 DIN 8035—83 及法国标准 NF E66—80 制定。

GB/T 6335 在《旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻》总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(GB/T 6335.1):旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 尺寸

第 2 部分(GB/T 6335.2):旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 技术条件

本标准从 1997 年 2 月 1 日起实施,同时代替 GB 6335—86。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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。

本标准负责起草单位:成都工具研究所。

本标准参加起草单位:湖南邵阳工具总厂、江苏淮阴市工具厂、湖南邵阳市五金厂、杭州工具总厂、天津第二工具厂和湖南邵东机械厂。

本标准主要起草人:田良、汪军飞、查国兵、尹文法、周社会。

中华人民共和国国家标准

旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻
第2部分:技术条件

GB/T 6335.2—1996

代替 GB 6335-86

Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips
Part 2: Technical specifications

1 范围

本标准规定了旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻(以下简称冲击钻)的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、性能试验及标志和包装的技术条件。

本标准适用于在砖、砌块及轻质墙等材料上钻孔的直径从 4.0~25.0 mm 的冲击钻。

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/T 6335.1—1996 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第1部分:尺寸

JB/T 8369—96 冲击钻和电锤钻用硬质合金刀片

3 符号

d 冲击钻直径

l 悬伸长度

4 尺寸

冲击钻的尺寸应符合 GB/T 6335.1 的规定,其位置公差在表 1 中给出。

表 1

mm

项目	d	l				
		≤ 50	$>50\sim 100$	$>100\sim 200$	$>300\sim 400$	$>400\sim 550$
柄部定位圆对刀体轴线的径向圆跳动	4~8	1.0	1.5	2.0	2.5	2.75
	$>8\sim 25$	1.5				
硬质合金刀片外圆对刀体轴线的对称度	4~6	0.20				
	$>6\sim 8$	0.35				
	$>8\sim 16$	0.50				
	>16	1.00				
切削刃对刀体轴线的斜向圆跳动	4~25	0.50				

注:冲击钻位置公差的检测方法见附录 A(标准的附录)。

国家技术监督局 1996-07-05 批准

1997-02-01 实施