



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25667.3—2010

---

## 整体硬质合金直柄麻花钻 第3部分：技术条件

Solid carbide twist drills with parallel shank—  
Part 3: Technical specifications

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

GB/T 25667《整体硬质合金直柄麻花钻》分为三个部分：

——第 1 部分：直柄麻花钻型式与尺寸；

——第 2 部分：2°斜削平直柄麻花钻型式与尺寸；

——第 3 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 25667 第 3 部分。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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/TC 91)归口。

本部分主要起草单位：上海工具厂有限公司、成都工具研究所。

本部分主要起草人：励政伟、张红、胡江林、查国兵。

# 整体硬质合金直柄麻花钻

## 第3部分:技术条件

### 1 范围

GB/T 25667 的本部分规定了整体硬质合金直柄麻花钻(以下均简称“麻花钻”)的尺寸、结构、材料、外观和表面粗糙度、标志和包装的技术要求。

本部分适用于按 GB/T 25667.1 和 GB/T 25667.2 生产的整体硬质合金直柄麻花钻。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25667 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的分类和用途 大组和用途小组的分类代号(GB/T 2075—2007,ISO 513:2004,IDT)

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000,eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 25667.1 整体硬质合金直柄麻花钻 第1部分:直柄麻花钻的型式与尺寸

GB/T 25667.2 整体硬质合金直柄麻花钻 第2部分:2°斜削平直柄麻花钻的型式与尺寸

### 3 符号

$d_1$  麻花钻直径

$l_1$  总长度

$\delta_r$  麻花钻的圆周刃对柄部轴心线的径向圆跳动

$\delta_h$  麻花钻的切削刃对柄部轴心线的斜向圆跳动

### 4 尺寸和位置公差

4.1 麻花钻总长公差按 GB/T 1804 C 级。

4.2 直径大于 3 mm 的麻花钻,其工作部分直径应有倒锥,倒锥量为在 100 mm 长度上 0.02 mm~0.3 mm。

4.3 麻花钻的圆周刃对柄部轴心线的径向圆跳动  $\delta_r$  最大不应超过 0.02 mm。

4.4 麻花钻切削刃对柄部轴心线的斜向圆跳动  $\delta_h$  最大不应超过 0.02 mm。

### 5 材料和硬度

硬质合金材料按 GB/T 2075 选用。

### 6 结构

#### 6.1 切削刃和螺旋槽方向

麻花钻结构一般为右螺旋槽的右切削刃,也可根据用户要求制成左螺旋槽左切削刃。

#### 6.2 切削刃数量

麻花钻通常结构为 2 个切削刃,也可根据用户要求制成 3 个切削刃。

#### 6.3 内冷却孔

麻花钻一般结构为不带内冷却孔,也可根据用户要求制成带内冷却孔。内冷却通道的设计由制造