



中华人民共和国国家标准

GB/T 28248—2012

印制板用硬质合金钻头

Cemented carbide drills for printed boards

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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:深圳市金洲精工科技股份有限公司。

本标准主要起草人:屈建国、肖真健、付连宇、王志兴。

印制板用硬质合金钻头

1 范围

本标准规定了加工印制板用的直径为 0.05 mm 至 6.5 mm 硬质合金钻头(以下简称钻头)的术语和定义、尺寸、技术要求、检验、包装、储存、运输。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 4340.4—2009 金属材料 维氏硬度试验 第4部分:硬度值表

YB/T 5349—2006 金属弯曲力学性能试验方法

3 分类

3.1 按前端形状分

按前端形状可分为 ST 型(Straight Type)和 UC 型(Undercut Type)。ST 型是钻体母线为直线的普通钻头(钻尖形状如图 1)。UC 型是将钻体后端外径加工成较小直径的钻头(钻尖形状如图 2)。

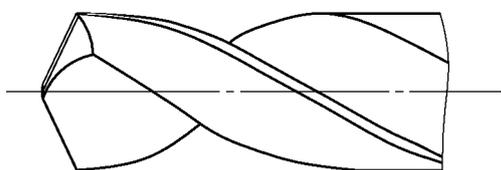


图 1 ST 型钻尖

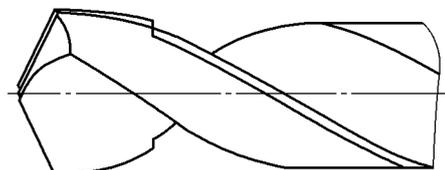


图 2 UC 型钻尖

3.2 按外形尺寸分

按外形尺寸可分为常规型和 ID(Inverse Drill)型。常规型指钻径小于柄径的钻头(如图 3),ID 型指钻径大于柄径的钻头(如图 4)。



图 3 常规型

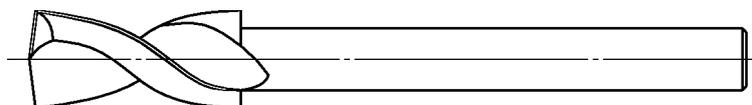


图 4 ID 型