

ICS 25.100.30

J 41

备案号: 18994—2006

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10231.21—2006

20071136

刀具产品检测方法 第 21 部分: 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻

Tool inspection methods—Part 21:
Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips



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.....1

5 表面粗糙度.....1

6 总长和工作部分长度.....1

7 柄部直径.....1

8 切削部分直径.....1

9 硬度.....1

10 柄部定位圆对刀体轴线的径向圆跳动.....1

10.1 检测方法.....2

10.2 检测器具.....2

11 硬质合金刀片外圆对刀体轴线的对称度.....2

11.1 检测方法.....2

11.2 检测器具.....2

12 切削刃对刀体轴线的斜向圆跳动.....2

12.1 检测方法.....2

12.2 检测器具.....3

13 标志和包装.....3

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：铰钻；
- 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 21 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：成都工具研究所。

本部分主要起草人：曾宇环。

本部分为首次发布。

刀具产品检测方法

第 21 部分：旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻

1 范围

JB/T 10231 的本部分规定了各种成品旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻（以下简称冲击钻）的检测方法和检测器具。这些方法并非唯一的。

本部分适用于按 GB/T 6335.1 和 GB/T 6335.2 生产的冲击钻的检测。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 10231 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 6335.1 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第 1 部分：尺寸（GB/T 6335.1—1996，idt ISO 5468：1992）

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

JB/T 10231.1—2001 刀具产品检测方法 第 1 部分：通则

3 检测依据

相关的产品标准和图样。

4 外观

外观的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 4 章的规定。

5 表面粗糙度

表面粗糙度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 5 章的规定。

6 总长和工作部分长度

总长和工作部分长度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中 10.1 a) 的规定。

7 柄部直径

柄部直径的检测按 JB/T 10231.1—2001 中 10.1 c) 的规定。

8 切削部分直径

切削部分直径的检测按 JB/T 10231.1—2001 中 10.3b) 的规定。

9 硬度

硬度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中 11.3 的规定。

10 柄部定位圆对刀体轴线的径向圆跳动

10.1 检测方法

如图 1 所示, 将靠近刀片的刀体沟槽部分放在 V 形铁上, 放置长度不大于 $l/2$ (l 见 GB/T 6335.1), 轴向进行定位, 然后将指示表测头垂直接触柄部定位圆 (距柄部端面 25mm 处)。旋转冲击钻, 则指示表读数的最大差值即为径向圆跳动。

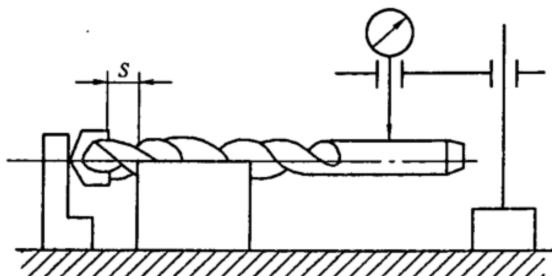


图 1

10.2 检测器具

平板、V 形铁、分度值为 0.01mm 的指示表、磁力表架、定位块。

注: S 不大于 15mm。

11 硬质合金刀片外圆对刀体轴线的对称度

11.1 检测方法

如图 2 所示, 将靠近刀片的刀体沟槽部分放在 V 形铁上, 放置长度不大于 $l/2$ (l 见 GB/T 6335.1), 轴向进行定位, 然后将指示表测头垂直接触硬质合金刀片外圆中部, 左右旋转冲击钻, 使指示表示值最大, 然后将冲击钻旋转 180° 重复上述测量, 两次百分表读数差值即为对称度。

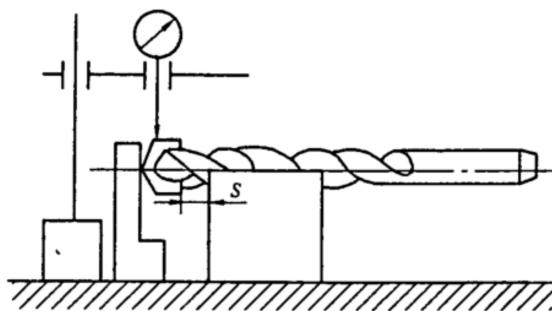


图 2

11.2 检测器具

平板、V 形铁、分度值为 0.01mm 的指示表、磁力表架、定位块。

注: S 不大于 15mm。

12 切削刃对刀体轴线的斜向圆跳动

12.1 检测方法

如图 3 所示, 将靠近刀片的刀体沟槽部分放在 V 形铁上, 放置长度不大于 $l/2$ (l 见 GB/T 6335.1), 轴向进行定位, 然后将指示表测头垂直接触靠近刀片外圆的主切削刃, 左右旋转冲击钻, 使指示表示值最大, 然后将冲击钻旋转 180° 重复上述测量, 两次指示表读数差值即为斜向圆跳动。

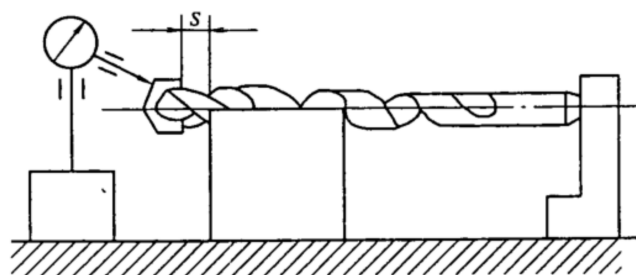


图 3

12.2 检测器具

平板、V形铁、分度值为0.01mm的指示表、磁力表架、定位块。

注：S不大于15mm。

13 标志和包装

标志和包装的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 13 章、第 14 章的规定。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
刀具产品检测方法 第21部分：
旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻
JB/T 10231.21—2006

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.25印张·11千字
2007年3月第1版第1次印刷
定价：10.00元

*

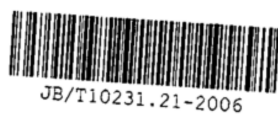
书号：15111·7924

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379779

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 10231.21-2006

版权专有 侵权必究