

ICS 25.020

J 38

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9168.5—1998

切削加工通用工艺守则 钻削

Common process instructions for cutting
—Process instructions for drilling

1998-11-16 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB/Z 307.5—88《切削加工通用工艺守则 钻削》的修订，修订时只作了编辑性修改，主要技术内容未改变。

本标准自实施之日起，同时代替 JB/Z 307.5—88。

本标准由机械科学研究院提出并归口。

本标准主要负责起草单位：机械科学研究院。

本标准主要起草人：马贤智、李勤、胡惠卿、石俊伟、桑永全。

切削加工通用工艺守则 钻削

Common process instructions for cutting
—Process instructions for drilling

1 范围

本标准规定了钻削加工应遵守的基本规则，适用于各企业的钻削加工。
钻削加工还应遵守 JB/T 9168.1 的规定。

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。

JB/T 9168.1—1998 切削加工通用工艺守则 总则

3 钻孔

- 3.1 按划线钻孔时，应先试钻，确定中心后再开始钻孔。
- 3.2 在斜面或高低不平的面上钻孔时，应先修出一个小平面后再钻孔。
- 3.3 钻不通孔时，事先要按钻孔的深度调整好定位块。
- 3.4 钻深孔时，为了防止因切屑阻塞而扭断钻头，应采用较小的进给量，并需经常排屑；用加长钻头钻深孔时，应先用标准钻头钻到一定深度后再用加长钻头。
- 3.5 螺纹底孔钻完后必须倒角。

4 铰孔

- 4.1 用麻花钻改制铰钻时，应选短钻头，并应适当减小后角和前角。
- 4.2 铰孔时的切削速度一般应为钻孔切削速度的三分之一至二分之一。

5 铰孔

- 5.1 钻孔后需铰孔时，应留合理的铰削余量。
- 5.2 在钻床上铰孔时，要适当选择切削速度和进给量。
- 5.3 铰孔时，铰刀不许倒转。
- 5.4 铰孔完成后，必须先把铰刀退出，再停车。

6 麻花钻的刃磨

- 6.1 麻花钻主切削刃外缘处的后角一般为 $8^{\circ}\sim 12^{\circ}$ 。钻硬质材料时，为保证刀具强度，后角可适当小些；钻软质材料（黄铜除外）时，后角可稍大些。
- 6.2 磨顶角时，一般磨成 118° ，顶角必须与钻头轴线对称，两切削刃要长度一致。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
切 削 加 工 通 用 工 艺 守 则 钻 削
JB/T 9168.5—1998

*

机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 出 版 发 行
机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 印 刷
(北 京 首 体 南 路 2 号 邮 编 100044)

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 X/X 字 数 4,000
1998 年 12 月 第 一 版 1998 年 12 月 第 一 次 印 刷
印 数 00,001—500 工 本 费 XXX.XX 元
编 号 98—201

机 械 工 业 标 准 服 务 网：<http://www.JB.ac.cn>