

ICS 25.020
J38

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9168.1~9168.13-1998

切削加工通用工艺守则

Common process instructions for cutting

1998-11-16 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

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

Common process instructions for cutting
— Process instructions for drilling

代替 JB/Z 307.5-88

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 铤孔

- 4.1 用麻花钻改制铤钻时,应选短钻头,并应适当减小后角和前角。
- 4.2 铤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。