



中华人民共和国国家标准

GB/T 6335.1—2010
代替 GB/T 6335.1—1996

旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第 1 部分：尺寸

Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips—
Part 1: Dimensions

(ISO 5468:2006, Rotary and rotary impact masonry drill bits
with hardmetal tips—Dimensions, MOD)

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 6335《旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻》分为两个部分：

- 第 1 部分：尺寸；
- 第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 6335 的第 1 部分。

本部分修改采用 ISO 5468:2006《镶硬质合金刀片的旋转冲击式建工钻 尺寸》(英文版)。

本部分根据 ISO 5468:2006 重新起草。

本部分与 ISO 5468:2006 相比有下列技术差异和编辑性修改：

- “本国际标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 删除了国际标准的前言；
- 增加了标记示例；
- 增加了冲击钻柄部的型式和尺寸(附录 A)。

本部分代替 GB/T 6335.1—1996《旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第 1 部分：尺寸》。

本部分与 GB/T 6335.1—1996 相比主要变化如下：

- 取消了原标准中的第 2 章参考标准；
- 增加了第 2 章 符号；
- 修改了原图 1 中悬伸于冲击钻机夹头外的长度尺寸 l 的标注；
- 将原图 1 中增加硬质合金刀片高度 a 和硬质合金刀片肩部高度 a_1 ；
- 将原标准 3.1 中图 1 的注 1 修改为“冲击钻直径 d 在转角处去掉油漆或保护层后的硬质合金刀片的尺寸”；
- 将原标准 3.1 中表 1 的极限偏差按现行国际标准规定；
- 将原标准 3.1 中表 1 增加硬质合金刀片高度 a 和硬质合金刀片肩部高度 a_1 的要求；
- 取消了附录 A 中冲击钻四种柄部型式尺寸中的尺寸 $(L-l)$ 。

本部分的附录 A 为规范性附录。

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。

本部分起草单位：成都工具研究所、常州市西夏墅工具产业生产力促进中心。

本部分主要起草人：刘玉玲、邹春英、查国兵、许刚。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6335—1986；
- GB/T 6335.1—1996。

旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻

第 1 部分：尺寸

1 范围

GB/T 6335 的本部分规定了旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻(以下简称冲击钻)的直径和在短系列、长系列、加长系列中的总长和工作部分长度。

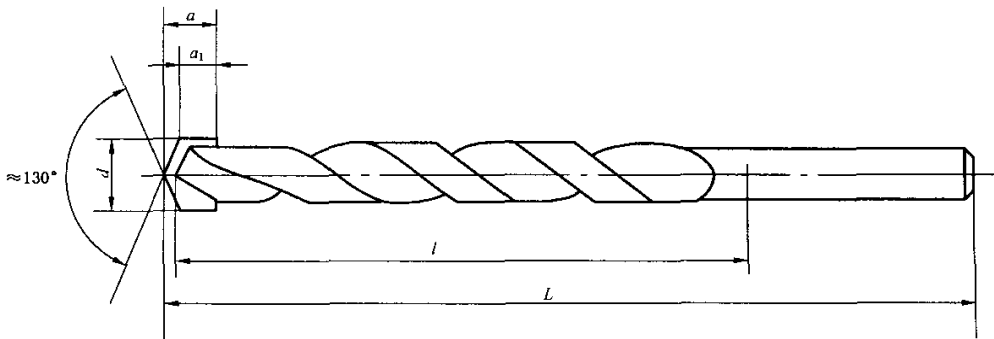
本部分适用于在砖、砌块及轻质墙等材料上钻孔直径为 4 mm~25 mm 的旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻。本部分不适用于凿岩钻头。

2 符号

- a ——硬质合金刀片高度；
- a_1 ——硬质合金刀片肩部高度；
- d ——冲击钻的直径；
- l ——冲击钻的悬伸长度；
- L ——冲击钻的总长。

3 尺寸

3.1 冲击钻的尺寸和公差按图 1 和表 1 的规定。



注 1：冲击钻直径 d 在转角处去掉油漆或保护层后的硬质合金刀片的尺寸。

注 2： l 为悬伸于冲击钻机夹头外的长度。

图 1 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻

表 1

单位为毫米

d		a min	a_1 min	短系列		长系列		加长系列(穿墙钻)				夹持部分尺寸																				
基本尺寸	极限偏差			总长 L	工作长度 $\approx l$	总长 L	工作长度 $\approx l$	总长 L	工作长度 $\approx l$	总长 L	工作长度 $\approx l$																					
4.0	+0.40 +0.15	0.8 d	0.57 d	75	39	150	85	—	—	—	—	10																				
4.5				100	54							200	135	—	—	—	—	10 或 13														
5.0																			0.7 d	0.47 d	150	90	—	—	—	—						
5.5																											150	90	—	—	—	—
6.0																																
6.5	0.6 d	0.37 d	—	—	400	350	600	550	10、13 或 16																							
7.0										160	100	—	—	400	350	600	550															
8.0	+0.45 +0.20	0.7 d	0.47 d	120	80	200	135	—	—									—	—													
9.0										+0.5 +0.2	0.6 d	0.37 d	150	90	—	—	400			350	600	550										
10.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
11.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										
12.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
13.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										
14.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
15.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										
16.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
18.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										
20.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
22.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										
24.0	+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—	—									—	—													
25.0										+0.55 +0.20	0.55 d	0.32 d	160	100	—	—	—			—	—	—										

注 1: a 或 a_1 为参考尺寸。

注 2: 夹持部分尺寸可按需要的柄部直径制造。

3.2 柄部型式有 A 型柄(直柄)、B 型柄(缩柄)、C 型柄(粗柄)和 D 型柄(三角柄)。柄部的型式和尺寸按附录 A。

4 标记示例

直径 $d=18$ mm, 总长 $L=160$ mm, 柄部型式为 B 型柄(缩柄)的冲击钻的标记为:

冲击钻 18×160-B GB/T 6335.1—2010

附录 A
(规范性附录)
冲击钻柄部的型式和尺寸

A.1 A 型柄(直柄)的型式和尺寸按图 A.1 所示。

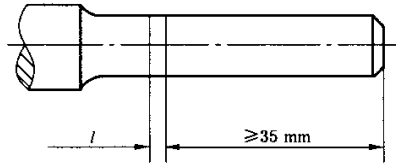


图 A.1

A.2 B 型柄(缩柄)的型式和尺寸按图 A.2 所示。

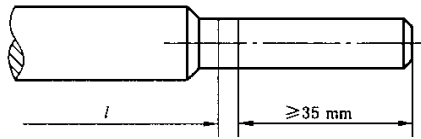


图 A.2

A.3 C 型柄(粗柄)的型式和尺寸按图 A.3 所示。

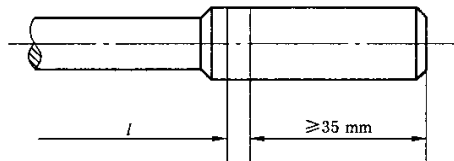


图 A.3

A.4 D 型柄(三角柄)的型式和尺寸按图 A.4 所示。

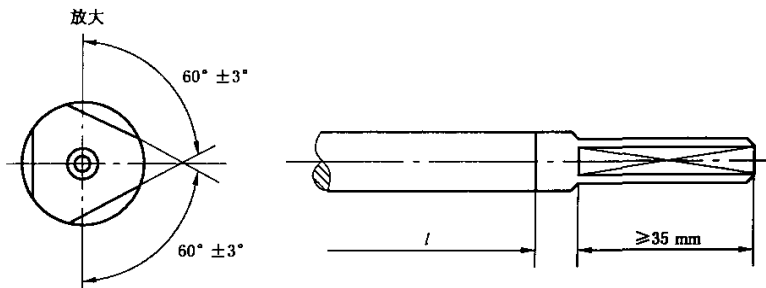


图 A.4