



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6335.2—2010  
代替 GB/T 6335.2—1996

---

## 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第2部分：技术条件

Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips—  
Part 2: Technical specifications

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2部分。

本部分代替GB/T 6335.2—1996《旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第2部分：技术条件》。

本部分与GB/T 6335.2—1996相比主要变化如下：

——将原标准第2章引用标准中的JB/T 8369修改为GB/T 18376.2；

——将原标准5.1修改为4.3.1的“冲击钻用硬质合金刀片按GB/T 18376.2的规定”；

——将原标准8.1.1修改为4.5.1.1的“产品上应标志”；

——将原标准8.1.1a)修改为4.5.1.1中的“直径”；

——将原标准8.1.2b)修改为4.5.1.2中的“产品的标记”。

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。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 6335—1986；

——GB/T 6335.2—1996。

# 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻

## 第 2 部分:技术条件

### 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)的尺寸和位置公差、外观和表面粗糙度、材料和硬度、性能试验、标志和包装的基本要求。

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 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6335 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—2010, ISO 5468:2006, Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips—Dimensions, MOD)

GB/T 18376.2 硬质合金牌号 第 2 部分:地质、矿山工具用硬质合金牌号

### 3 符号

$d$ ——冲击钻直径;

$l$ ——悬伸长度。

### 4 技术要求

#### 4.1 尺寸和位置公差

冲击钻的尺寸应符合 GB/T 6335.1 的规定,其位置公差按表 1。

表 1

单位为毫米

项 目	$d$	$l$				
		$\leq 50$	$>50\sim 100$	$>100\sim 200$	$>300\sim 400$	$>400\sim 550$
柄部定位圆对刀体轴线的径向圆跳动	4~8	1.0	1.5	2.0	2.5	2.75
	$>8\sim 25$	1.5				
硬质合金刀片外圆对刀体轴线的对称度	4~6	0.20				
	$>6\sim 8$	0.35				
	$>8\sim 16$	0.50				
	$>16$	1.00				
切削刃对刀体轴线的斜向圆跳动	4~25	0.50				
注:冲击钻位置公差的检测方法按附录 A。						