

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6078—2016  
代替 GB/T 6078.1~6078.4—1998

---

## 中心钻

Centre drills

(ISO 866:1975, Centre drills for centre holes without protecting chamfers—  
Type A; ISO 2540:1973, Centre drills for centre holes with protecting  
chamfer—Type B; ISO 2541:1972, Centre drills for centre  
holes with radius form—Type R, MOD)

2016-02-24 发布

2016-09-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 GB/T 6078.1—1998《中心钻 第 1 部分：不带护锥的中心钻-A 型 型式和尺寸》、GB/T 6078.2—1998《中心钻 第 2 部分：带护锥的中心钻-B 型 型式和尺寸》、GB/T 6078.3—1998《中心钻 第 3 部分：弧型中心钻-R 型 型式和尺寸》和 GB/T 6078.4—1998《中心钻 第 4 部分：技术条件》的合并与修改。

本标准代替 GB/T 6078.1—1998、GB/T 6078.2—1998、GB/T 6078.3—1998 和 GB/T 6078.4—1998。

本标准与 GB/T 6078.1—1998、GB/T 6078.2—1998、GB/T 6078.3—1998 和 GB/T 6078.4—1998 相比有下列技术差异：

- 将原标准的 4 个部分合并为一个标准；
- 增加了“也可以采用高性能高速钢(代号 HSS-E)制造”(见 5.3)；
- 删除了 ISO 前言；
- 附录 B 中增加了高性能高速钢中心钻的试验参数。

本标准使用重新起草法修改采用国际标准 ISO 866:1975《不带护锥的中心钻-A 型》、ISO 2540:1973《带护锥的中心钻-B 型》和 ISO 2541:1972《弧型中心钻-R 型》。

本标准与 ISO 866:1975、ISO 2540:1973 和 ISO 2541:1972 相比主要差异如下：

- 增加了 4 标记、5 技术要求、6 性能试验、7 标志和包装、附录 A、附录 B。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准主要起草单位：四川天虎工具有限责任公司、宁波恒创工具有限公司、成都工具研究所有限公司。

本标准主要起草人：王裔孝、刘前伦、赵红军、沈士昌、蒋文云、赵骏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- GB/T 6078—1985；
- GB/T 6078.1—1998；
- GB/T 6078.2—1998；
- GB/T 6078.3—1998；
- GB/T 6078.4—1998。

# 中心钻

## 1 范围

本标准规定了中心钻型式和尺寸、技术要求、标记及包装等基本要求。  
本标准适用于加工 GB/T 145 中 A 型、B 型、R 型中心孔的中心钻。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 145 中心孔

## 3 型式和尺寸

3.1 A 型中心钻型式按图 1,尺寸符合表 1 的尺寸系列。

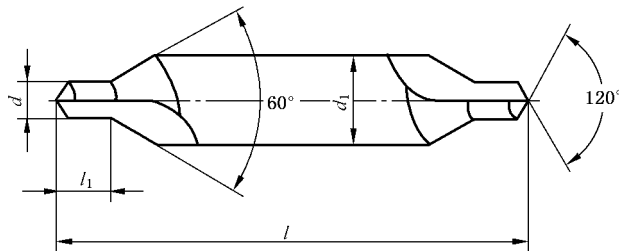


图 1 A 型中心钻

表 1 A 型中心钻尺寸

单位为毫米

$d$ k12	$d_1$ h9	$l$		$l_1$	
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
(0.50)	3.15	31.5	±2	0.8	+0.2 0
(0.63)				0.9	+0.3 0
(0.80)				1.1	+0.4 0
1.00				1.3	+0.6 0
(1.25)				1.6	0
1.60	4.0	35.5		2.0	+0.8 0
2.00	5.0	40.0		2.5	0