



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17984—2000  
neq ISO 10899:1996

---

## 麻花钻 技术条件

Twist drills—Technical specifications

2000-02-18 发布

2000-06-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准中精密级麻花钻的技术条件非等效采用国际标准 ISO 10899:1996《高速钢两槽麻花钻 技术规范》。普通级麻花钻结合我国实情制定。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所、上海工具厂有限公司、成都量具刃具股份有限公司、哈尔滨量具刃具厂、哈尔滨第一工具厂、天津市工具厂、广州工具厂、北京工具厂、河南第一工具厂、黄桥工具厂。

本标准主要起草人：商宏谟、俞进、夏千、岳崧、范成孝、赵建敏。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定通常由 ISO 的技术委员会进行。每一个成员体如对某个已建立技术委员会的项目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会。与 ISO 有联系的政府性和非政府性的组织也可参加这个工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有电工标准的事务方面紧密合作。

由技术委员会采纳的国际标准草案被提交给各成员体进行投票。国际标准的发布要求至少有 75% 的成员体投票通过。

国际标准 ISO 10899 由 ISO/TC29(工具技术委员会)的 SC2(第二分技术委员会——钻头、铰刀、铣刀和铣床附件)编制。

# 中华人民共和国国家标准

## 麻花钻 技术条件

GB/T 17984—2000  
neq ISO 10899:1996

### Twist drills—Technical specifications

#### 1 范围

本标准规定了普通级麻花钻和精密级麻花钻的尺寸、材料和硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装的技术要求。

本标准适用于按 GB/T 6135.1~6135.5 和 GB/T 1438.1~1438.4 用各种工艺制造的麻花钻(但轧制工艺不适于制造精密级麻花钻),根据供需双方协议,其他麻花钻也可参照采用。本标准不适用于木工钻和自制自用麻花钻。

#### 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。

GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥

GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差

GB/T 1438.1—1996 锥柄麻花钻 第1部分:莫氏锥柄麻花钻的型式和尺寸

GB/T 1438.2—1996 锥柄麻花钻 第2部分:莫氏锥柄长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 1438.3—1996 锥柄麻花钻 第3部分:莫氏锥柄加长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 1438.4—1996 锥柄麻花钻 第4部分:莫氏锥柄超长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.1—1996 直柄麻花钻 第1部分:粗直柄小麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.2—1996 直柄麻花钻 第2部分:直柄短麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.3—1996 直柄麻花钻 第3部分:直柄麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.4—1996 直柄麻花钻 第4部分:直柄长麻花钻的型式和尺寸

GB/T 6135.5—1996 直柄麻花钻 第5部分:直柄超长麻花钻的型式和尺寸

#### 3 符号

$d$  麻花钻直径

$l$  总长度

$l_1$  沟槽长度

$\delta_r$  工作部分对柄部轴线的径向圆跳动

$\delta_k$  钻芯对工作部分轴线的对称度

$\delta_h$  切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动

$\delta_d$  沟槽分度误差

$K_{\min}$  钻芯厚度最小值

$f_G$  刃带宽度的推荐值