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

JB/T 9168.5—1998

切削加工通用工艺守则　钻削

代替 JB/Z 307.5—88

Common process instructions for cutting
—Process instructions for drilling

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。

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 锪孔

4.1 用麻花钻改制锪钻时，应选短钻头，并应适当减小后角和前角。

4.2 锪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°～12°。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。

国家机械工业局 1998-11-16 批准　　1998-12-01 实 施