

报告编号: G20220876



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L2809



检测报告

Test Report

标称名称: 全磨制含钴麻花钻组套

Name of Sample

型号规格: 25 件套 1—13MM

Type

委托方: 易尔拓工具(上海)有限公司

Applicant

检测类别: 委托检测

Test Purpose

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

STATE LIGHT INDUSTRY QUALITY SUPERVISION & TESTING STATION FOR TOOL WARE, SHANGHAI

上海市工具工业研究所检测中心

SHANGHAI TOOL INDUSTRY RESEARCH INSTITUTE MONITORING & TESTING CENTER



声 明

1. 《检测报告》无本机构公章或检验检测专用章无效。
2. 未经本机构批准，不得部分复制《检测报告》；复制《检测报告》未重新加盖本机构公章或检验检测专用章无效。
3. 《检测报告》涂改无效。
4. 《检测报告》无编制、审核、批准人签字无效。
5. 当样品由客户提供时，本机构对抽样的真实性不负责任，《检测报告》的结果仅与被测样品有关。
6. 客户提供的影响结果的有效性和应用的信息（如：数据，不在本机构资质认定、实验室认可能力范围内的判定依据，技术参数，所有权等信息），在报告应用中产生的法律责任由客户承担。
7. 对《检测报告》若有异议，应于收到报告之日起 15 日内向本机构提出，逾期不再受理。

地址：上海市天目中路 258 号

邮编：200070

电话：021-63171914

传真：021-63538822

网址：www.toolins.com

邮箱：gjwujjc@163.com



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 1 页

标称名称		全磨制含钴麻花钻组套	标称商标	YATO/ 易尔拓	型号规格	25 件套 1-13MM
样品状态		包装完整	生产日期	/	货号	YT-41605
标称生 产企业	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮箱	hejingyan@yato-sh.com	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 1 号		电话	15121006809	
委托方	名称	易尔拓工具（上海）有限公司		邮箱	hejingyan@yato-sh.com	
	地址	上海市浦东新区康桥东路 1300 弄 1 号		电话	15121006809	
样品接收日期		2022 年 8 月 5 日	抽样基数	/	送样数量	1 套
检测日期		2022 年 8 月 8 日	抽样数量	/	抽样地点	/
检测环境条件		温度 26 ℃，湿度 / %	抽样日期	/	检测地点	上海市天目 中路 258 号
检测依据		GB/T 17984-2010 麻花钻技术条件 GB/T 6135.2-2008 直柄麻花钻 第 2 部分：直柄短麻花钻和直柄麻花钻的 型式和尺寸				
判定依据		GB/T 17984-2010 麻花钻技术条件 GB/T 6135.2-2008 直柄麻花钻 第 2 部分：直柄短麻花钻和直柄麻花钻的 型式和尺寸				
检测项目		1. 尺寸；2. 工作部分直径倒锥度；3. 硬度；4. 外观；5. 表面粗糙度； 6. 标志；7. 包装				
检测结论		委托的样品经检测，按照上述检测依据及判定依据的要求，所检项目符合。详见本报告检测结果汇总页。  检测单位（盖章） 发布日期：2022 年 8 月 9 日				
说明		/				

编制：严海军

审核：吴靓

批准：忻文鼎

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 2 页

检 测 结 果 汇 总						
序号	检测项目		单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
					6 mm 直柄麻花钻	
1	尺寸	直径	mm	$d=6\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.018 \end{smallmatrix}$	5.990	符合
		总长度		$l=93\pm 1.5$	92.29	符合
		沟槽长度		$l_1=57\pm 1.5$	56.48	符合
		径向圆跳动		工作部分对柄部轴线的径向圆跳动 $\delta_r\leq 0.19\text{ mm}$ 。	0.02	符合
		对称度		钻芯对工作部分轴线的对称度 $\delta_k\leq 0.24\text{ mm}$ 。	0.10	符合
		斜向圆跳动		切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动 $\delta_h\leq 0.13\text{ mm}$ 。	0.08	符合
		沟槽分度误差		$\delta_d\leq 0.41$	0.23	符合
		顶角	度	118 ± 3	121	符合
		钻芯厚度	mm	$K_{\min}=0.88$	1.17	符合
		刃带宽度推荐值		$f_G=0.42$	0.80	符合
		刃带宽度上限值		$f_U=0.81$		
		刃带宽度下限值		$f_L=0.21$		
2	工作部分直径倒锥度		mm	每 100 mm长度上为 0.02 mm~0.12 mm。	0.08	符合
3	硬 度	工作部分	HRC	62.5HRC~66.5HRC	63.5	符合
		柄部		$\geq 23\text{HRC}$ ，最高硬度不应大于工作部分硬度。	26.4	符合
4	外观		/	麻花钻切削刃不应有崩刃、钝口、裂纹、显著凹凸以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。	+	符合

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站
上海市工具工业研究所检测中心
检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 3 页

检 测 结 果 汇 总					
序号	检测项目	单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
				6 mm 直柄麻花钻	
5	表面粗糙度	/	后面 Rz 值 $6.3\mu\text{m}$	+	符合
			刃带 Rz 值 $6.3\mu\text{m}$	+	符合
			沟槽 Rz 值 $12.5\mu\text{m}$	+	符合
			柄部 Ra 值 $0.8\mu\text{m}$	+	符合
6	标志	/	产品上应标志制造商或销售商的商标, 麻花钻直径, 高速钢代号。	+	符合
注: “+” 为符合, “-” 为不符合。					

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 4 页

检 测 结 果 汇 总						
序号	检测项目		单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
					8 mm 直柄麻花钻	
1	尺寸	直径	mm	$d=8\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.022 \end{smallmatrix}$	7.993	符合
		总长度		$l=117\pm 1.5$	117.05	符合
		沟槽长度		$l_1=75\pm 1.5$	74.85	符合
		径向圆跳动		工作部分对柄部轴线的径向圆跳动 $\delta_r\leq 0.17\text{ mm}$ 。	0.03	符合
		对称度		钻芯对工作部分轴线的对称度 $\delta_k\leq 0.27\text{ mm}$ 。	0.06	符合
		斜向圆跳动		切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动 $\delta_h\leq 0.14\text{ mm}$ 。	0.06	符合
		沟槽分度误差		$\delta_d\leq 0.50$	0.24	符合
		顶角	度	118 ± 3	121	符合
		钻芯厚度	mm	$K_{\min}=1.12$	1.37	符合
		刃带宽度推荐值		$f_G=0.52$	0.98	符合
		刃带宽度上限值		$f_U=1.00$		
		刃带宽度下限值		$f_L=0.26$		
2	工作部分直径倒锥度		mm	每 100 mm 长度上为 0.02 mm~0.12 mm。	0.03	符合
3	硬 度	工作部分	HRC	62.5HRC~66.5HRC	66.4	符合
		柄部		$\geq 23\text{HRC}$, 最高硬度不应大于工作部分硬度。	27.0	符合
4	外观		/	麻花钻切削刃不应有崩刃、钝口、裂纹、显著凹凸以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。	+	符合



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 5 页

检 测 结 果 汇 总					
序号	检测项目	单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
				8 mm 直柄麻花钻	
5	表面粗糙度	/	后面 Rz 值 6.3μm	+	符合
			刃带 Rz 值 6.3μm	+	符合
			沟槽 Rz 值 12.5μm	+	符合
			柄部 Ra 值 0.8μm	+	符合
6	标志	/	产品上应标志制造商或销售商的商标，麻花钻直径，高速钢代号。	+	符合
			包装盒上应标志制造商或销售商的名称、地址和商标，麻花钻标记，高速钢牌号，件数，制造年月。	+	符合
注：“+”为符合，“-”为不符合。					



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 6 页

检 测 结 果 汇 总						
序号	检测项目		单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
					10 mm 直柄麻花钻	
1	尺寸	直径	mm	$d=10_{-0.022}^0$	9.986	符合
		总长度		$l=133\pm 2.5$	131.05	符合
		沟槽长度		$l_1=87\pm 1.5$	87.88	符合
		径向圆跳动		工作部分对柄部轴线的径向圆跳动 $\delta_r\leq 0.16\text{ mm}$ 。	0.06	符合
		对称度		钻芯对工作部分轴线的对称度 $\delta_k\leq 0.31\text{ mm}$ 。	0.15	符合
		斜向圆跳动		切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动 $\delta_h\leq 0.16\text{ mm}$ 。	0.04	符合
		沟槽分度误差		$\delta_d\leq 0.59$	0.22	符合
		顶角	度	118 ± 3	121	符合
		钻芯厚度	mm	$K_{\min}=1.35$	1.66	符合
		刃带宽度推荐值		$f_G=0.62$	0.88	符合
		刃带宽度上限值		$f_U=1.18$		
		刃带宽度下限值		$f_L=0.30$		
2	工作部分直径倒锥度		mm	每 100 mm 长度上为 0.02 mm~0.12 mm。	0.05	符合
3	硬 度	工作部分	HRC	62.5HRC~66.5HRC	63.3	符合
		柄部		$\geq 23\text{HRC}$, 最高硬度不应大于工作部分硬度。	30.4	符合
4	外观		/	麻花钻切削刃不应有崩刃、钝口、裂纹、显著凹凸以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。	+	符合

国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 7 页

检 测 结 果 汇 总					
序号	检测项目	单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
				10 mm 直柄麻花钻	
5	表面粗糙度	/	后面 Rz 值 $6.3\mu\text{m}$	+	符合
			刃带 Rz 值 $6.3\mu\text{m}$	+	符合
			沟槽 Rz 值 $12.5\mu\text{m}$	+	符合
			柄部 Ra 值 $0.8\mu\text{m}$	+	符合
6	标志	/	产品上应标志制造商或销售商的商标, 麻花钻直径, 高速钢代号。	+	符合
			包装盒上应标志制造商或销售商的名称、地址和商标, 麻花钻标记, 高速钢牌号, 件数, 制造年月。	+	符合
7	包装	/	麻花钻包装前应经防锈处理, 包装牢靠并能防止运输过程中的损伤。	+	符合
注: “+” 为符合, “-” 为不符合。					



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 8 页

检 测 结 果 汇 总						
序号	检测项目		单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
					13 mm 直柄麻花钻	
1	尺寸	直径	mm	$d=13\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.027 \end{smallmatrix}$	12.986	符合
		总长度		$l=151\pm 2.5$	148.57	符合
		沟槽长度		$l_1=101\pm 1.5$	99.68	符合
		径向圆跳动		工作部分对柄部轴线的径向圆跳动 $\delta_r\leq 0.15\text{ mm}$ 。	0.08	符合
		对称度		钻芯对工作部分轴线的对称度 $\delta_k\leq 0.35\text{ mm}$ 。	0.24	符合
		斜向圆跳动		切削刃对工作部分轴线的斜向圆跳动 $\delta_h\leq 0.17\text{ mm}$ 。	0.08	符合
		沟槽分度误差		$\delta_d\leq 0.70$	0.24	符合
		顶角	度	118 ± 3	121	符合
		钻芯厚度	mm	$K_{\min}=1.68$	2.50	符合
		刃带宽度推荐值		$f_G=0.75$	1.35	符合
		刃带宽度上限值		$f_U=1.44$		
		刃带宽度下限值		$f_L=0.37$		
2	工作部分直径倒锥度		mm	每 100 mm 长度上为 0.02 mm~0.12 mm。	0.03	符合
3	硬 度	工作部分	HRC	62.5HRC~66.5HRC	64.1	符合
		柄部		$\geq 23\text{HRC}$, 最高硬度不应大于工作部分硬度。	23.4	符合
4	外观		/	麻花钻切削刃不应有崩刃、钝口、裂纹、显著凹凸以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。	+	符合



国家轻工业工具五金质量监督检测上海站

上海市工具工业研究所检测中心

检 测 报 告

报告编号: G20220876

共 9 页第 9 页

检 测 结 果 汇 总					
序号	检测项目	单位	标 准 要 求	实测结果	单项判定
				13 mm 直柄麻花钻	
5	表面粗糙度	/	后面 Rz 值 6.3μm	+	符合
			刃带 Rz 值 6.3μm	+	符合
			沟槽 Rz 值 12.5μm	+	符合
			柄部 Ra 值 0.8μm	+	符合
6	标志	/	产品上应标志制造商或销售商的商标，麻花钻直径，高速钢代号。	+	符合
			包装盒上应标志制造商或销售商的名称、地址和商标，麻花钻标记，高速钢牌号，件数，制造年月。	+	符合
注：“+”为符合，“-”为不符合。					

