

钻套加工订制 钻套公差要求

产品名称	钻套加工订制 钻套公差要求
公司名称	广州宏富精密五金配件厂
价格	10.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村
联系电话	15814886250

产品详情

钻套加工订制 钻套公差要求

提供各类国标/非标钻套、固定钻套、可换钻套、合金钻套、钨钢钻套、轴套、导套等加工。

部分钻套备有现货，价格便宜。广泛应用于电子、电器、玩具、机械、数码光学仪器、气动液压等领域。欢迎来图来电联系加工，价格最优，品质最优。优质的钻套,能为客户节省更多的资源,但是只要您了解我们产品的质量和耐用度后,我们有信心您会继续选择我们!

钻套精度对使用寿命及钻孔精度和孔位之间的位置度影响很大。内孔尺寸精确，公差越小越好，能抑制钻头的摆动。钻套公差增加0.01MM，产品误差增大0.05MM。

钻套公差配合 钻套内孔 钻套内孔（又称导向孔）直径的基本尺寸应为所用刀具的最大极限尺寸，并采用基轴制间隙配合。钻孔或扩孔时其公差取F7或F8，粗铰时取G7，精铰时取G6。若钻套引导的是刀具的导柱部分，则可按基孔制的相应配合选取，如H7/f7、H7/g6或H6/g5等。

导向长度H 钻套的导向长度H对刀具的导向作用影响很大，H较大时，刀具在钻套内不易产生偏斜，但会加快刀具与钻套的磨损；H过小时，则钻孔时导向性不好。通常取导向长度H与其孔径之

比为： $H/d=1\sim 2.5$ 。当加工精度要求较高或加工的孔径较小时，由于所用的钻头刚性较差，则H/d值可取大些，如钻孔直径 $d<5\text{mm}$ 时，应取 $H/d=2.5$ ；如加工两孔的距离公差为 \pm

0.05mm时，可取 $H/d=2.5\sim 3.5$ 。

排屑间隙h 排屑间隙h是指钻套底部与工件表面之间的空间。如果h太小，则切屑排出困难，会损伤加工表面，甚至还可能折断钻头。如果h太大，则会使钻头的偏斜增大，影响被加工孔的位置

精度。一般加工铸铁件时， $h=(0.3\sim 0.7)d$ ；加工钢件时， $h=(0.7\sim 1.5)d$ ；式中d为所用钻头的直径。对于位置精度要求很高的孔或在斜面上钻孔时，可将h值取得尽量小些，甚至可

以取为零。