

## 供应河南石力钻削加工铸铁的合金中心钻

产品名称	供应河南石力钻削加工铸铁的合金中心钻
公司名称	河南石力金刚石制品股份有限公司
价格	200.00/个
规格参数	品牌:河南石力 型号: 10 1WD618欧111 产品名称:中心钻
公司地址	市区衡山路南段21号
联系电话	03958-2626811 13903951970

## 产品详情

产品名称：中心钻

产品规格： 10 1WD618欧111

产品编号：0304017879

产品来源：<http://www.shiligunlun.com/>

相关产品信息：<http://www.shilijiaodao.com/>

更多的产品信息：<http://www.shilichedao.com/>

全面的文章信息：<http://www.trdiamond.com/>

阿里巴巴店铺：<http://trdiamond.1688.com/>

淘宝店铺：<http://shop110641455.taobao.com>

适用于：钻削加工铸铁，碳钢/合金钢，铝/铝合金/铜合金/铜

优点：采用双头设计，角度有60度和90度，定点和倒角可同时加工，

用途：可用于定点，定孔倒角加工，斜面倒角加工，V型沟槽加工。

产品描述：

10 1WD618型号的中心钻，用于内燃机轴承零件端面孔的加工，用来孔加工的预制精确定位，引导麻花钻进行孔加工，减少误

差。一般情况下，中心钻有两种，A型和B型，A型：不带护锥的中心钻；B型：带护锥的中心钻。加工直径 $d=2-10\text{mm}$ 的中心孔时通常采

用不带护锥的中心钻（A型），工序较长、精度要求较高的工件，为了避免60度定心锥被损坏，一般采用带护锥的中心钻（B型）在操

作时，中心孔是轴类工件在顶尖上安装的定位基面。中心孔的60°锥孔与顶尖上的60°锥面相配合；里端的小圆孔，为保证锥孔与顶

尖锥面配合贴切并可存储少量润滑油。中心孔有60°锥孔，还有中心孔外端的120°。加工中心孔之前应先将轴的端面车平，防止中

心钻折断，标准中心钻的峰角一般为118度。这两种孔分别用相应的中心钻在车床或专用机床上加工。我们公司除了生产些类产品外，还

可生产金刚石滚轮，金刚石铰刀，金刚石车刀，金刚石测量工具，如有需要，请登录我们的官网，咨询一下我们的客服人员，他们

会给你详细解答。

解析常见中心孔的用处：

1、中心钻用于孔加工的预制精确定位，引导麻花钻进行孔加工，减少误差，为钻孔精确定位。

2、中心钻用于轴类等零件端面上的中心孔加工，切削轻快、排屑好。

3、中心钻有两种型式：A型：不带护锥的中心钻；B型：带护锥的中心钻。加工直径 $d=2-10\text{mm}$ 的中心孔时通常采用不带护锥的中心钻

（A型），工序较长、精度要求较高的工件，为了避免60度定心锥被损坏，一般采用带护锥的中心钻（B型）。

4、中心孔是轴类工件在顶尖上安装的定位基面。中心孔的60°锥孔与顶尖上的60°锥面相配合；里端的小圆孔，为保证锥孔与顶尖

锥面配合贴切并可存储少量润滑油。中心孔常见的有A型和B型。A型中心孔只有60°锥孔。B型中心孔外端的120°锥面又称保护锥面

，用以保护60°锥孔的外缘不被碰坏。A型和B型中心孔分别用相应的中心钻在车床或专用机床上加工。加工中心孔之前应先将轴的端

面车平，防止中心钻折断，标准中心钻的峰角一般为118度。

5、钻孔是指用钻头在实体材料上加工出孔的操作。