

固定钻套国标GB/T 8045.1-1999

产品名称	固定钻套国标GB/T 8045.1-1999
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

固定钻套规格表

机床夹具零件及部件 固定钻套国标GB/T 8045.1-1999 1.本标准规定了0-85mm的固定钻套 2.引用标准：
 GB/T 699-1988 优质碳素结构钢的技术条件 GB/T 1298-1986 碳素工具钢技术条件 GB/T 8044-1999
 机床夹具零件及部件技术条件 JB/T 8045.5-1999 机床夹具零件及部件钻套螺钉

3.图示

4.尺寸表

d		D		D1	H		
基本尺寸	极限偏差F7	基本尺寸	极限偏差D6				
> 0 ~ 1	+0.016 +0.006	3	+0.010 +0.004	6	6	9	--
> 1 ~ 1.8		4	+0.016 +0.008	7			
> 1.8 ~ 2.6		5		8			

> 2.6 ~ 3		6		9	8	12	16
> 3 ~ 3.3	+0.022						
> 3.3 ~ 4	+0.010	7	+0.019	10			
> 4 ~ 5		8	+0.010	11			
> 5 ~ 6		10		13	10	16	20
> 6 ~ 8	+0.028	12	+0.023	15			
> 8 ~ 10	+0.013	15	+0.012	18	12	20	25
> 10 ~ 12	+0.034	18		22			
> 12 ~ 15	+0.016	22	+0.028	26	16	28	36
> 15 ~ 18		26	+0.015	30			
> 18 ~ 22	+0.041	30		34	20	36	45
> 22 ~ 26	+0.020	35	+0.033	39			
> 26 ~ 30		42	+0.017	46	25	45	56
> 30 ~ 35	+0.050 +0.025	48		52			
> 35 ~ 42		55	+0.039	59	30	56	67
> 42 ~ 48		62	+0.020	66			
> 48 ~ 50		70		74			

> 50 ~ 55	+0.060						
> 55 ~ 62	+0.030	78		82	35	67	78
> 62 ~ 70		85	+0.045	90			
> 70 ~ 78		95	+0.023	100			
> 78 ~ 80		105		110	40	78	105
> 80 ~ 85	+0.071						
	+0.036						

5.技术条件 材料：d ≤ 26mm T10A按GB/T 1298的规定 d > 26mm 20钢按GB/T 699的规定
 热处理：T10A为58~6HRC；20钢渗碳深度为0.8~1.2mm,58~64HRC

广州宏富精密五金配件厂为您提供各类非标钻套、固定钻套、可换钻套、合金钻套、钨钢钻套、变径套、莫氏钻套锥套等加工。

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!