



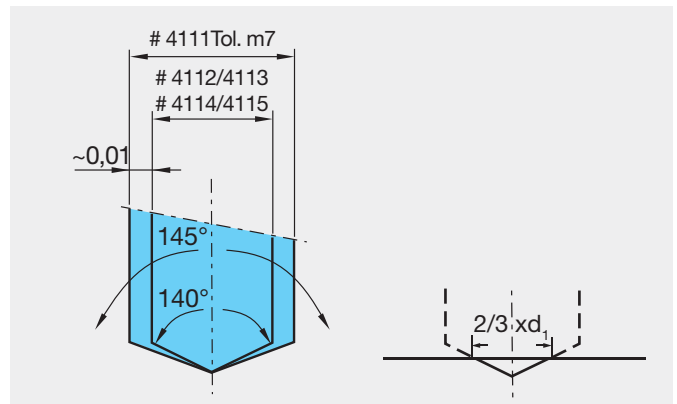
中心钻和引导钻

HT800的中心钻和引导钻

当HT800钻深 $5xD$ 以上，一般我们建议使用中心钻或引导钻。

当使用中心钻定心时，中心钻钻孔直径一般是后续钻头直径的 $2/3$ 。

当使用引导钻时，我们推荐钻深 $1xD$ 。此外引导钻的顶角和直径需大于深孔钻的直径。为了保证该要求，我们推荐选择一个适当的引导钻，比如右图中的标准品No.4111，顶角 145° 和直径公差 $m7$ ，配合使用标准品No.4105的刀杆。



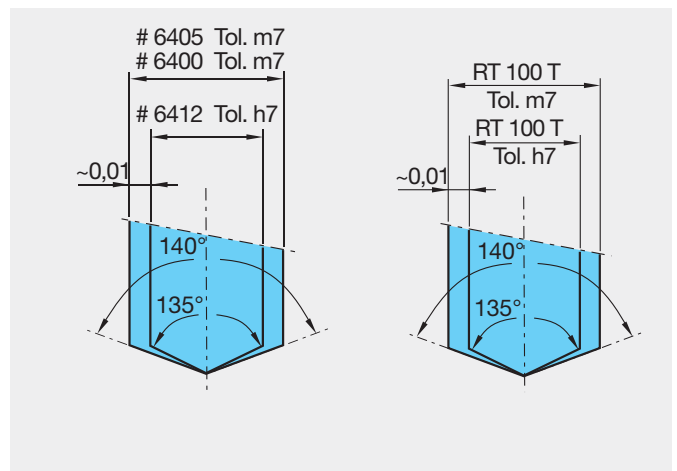
整体硬质合金中心钻和引导钻

当采用硬质合金钻头钻深 $7xD$ 到 $12xD$ 之间的孔时，我们建议中心钻或引导钻钻深是 $1xD$ 到 $2xD$ 。

当钻深超过 $12xD$ 时，引导孔孔深必须保证在 $1xD$ 到 $2xD$ 之间。

当专用的 $15xD$ 微钻（标准品No.6412）需要引导钻时，我们推荐使用专用的 $4xD$ 不带内冷微钻（标准品No.6400）或者使用 $5xD$ 带内冷微钻（标准品No.6405），因为他们有最适合的顶角角度和直径公差。

当深孔钻加工需要引导钻时，如RT100T，一个标准类型 $3xD$ 内冷钻头RT100U（标准品No.2477）可以被选用，因为它具有最合适的顶角和直径公差。



高速钢钻头的中心钻和引导钻

DIN340长系列钻头的定心

当我们用高速钢或者含钴高速钢的长系列钻头（DIN340）时，我们建议采用 $0.5xD$ 到 $0.7xD$ 直径的中心钻。高速钢NC点钻是最佳选择。详细信息可以在NC点钻章节中看到。

长系列钻头DIN1869的引导钻

当选用DIN1869超长的高速钢或者含钴高速钢钻头时，我们推荐引导孔的孔深为 $1xD$ 到 $2xD$ 。

DIN1897系列的GV120短钻头是最适合的引导钻。

