

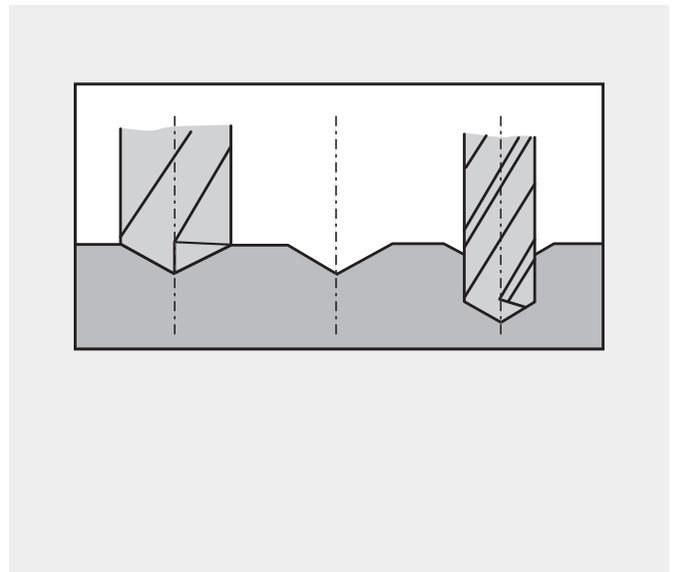


NC定心钻

NC 点钻

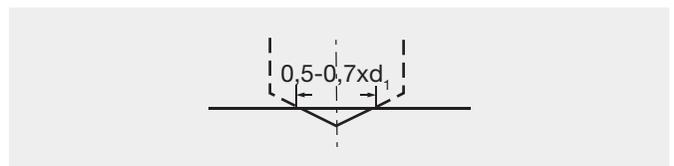
当加工的孔公差紧，深孔或者一般的形状公差（圆度，不粗糙等）要求高时，建议使用一个NC点钻。这可以保证后面的深孔钻定心好，防止孔偏。

点钻也可以用于加工孔口倒角（比加工底孔直径大），集定心于一体。



NC点钻的选择

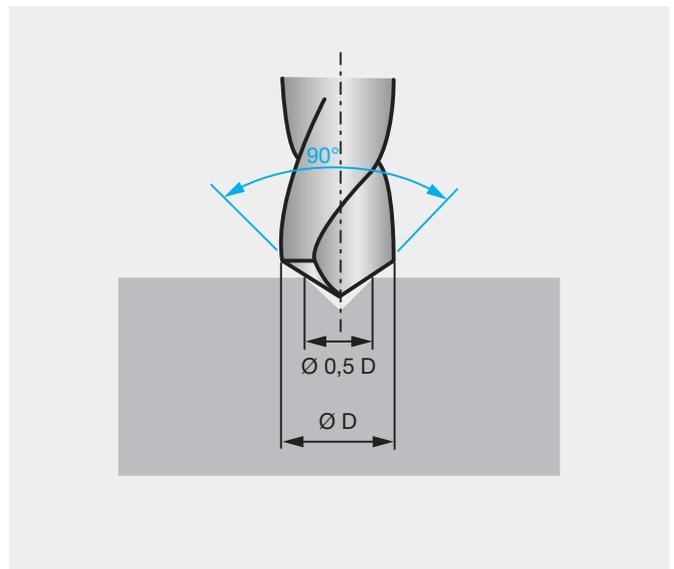
理想情况下，定心孔直径应该选择在0.5 到0.7*D范围内。



90°-NC点钻

如果在后面使用的是有很大横刃的高速钢钻头，NC 点钻是非常合适的。这可以保证后面的H引导的O孔钻头的切削刃先接触工件，通过切削刃的固定顶角，起到导向作用。

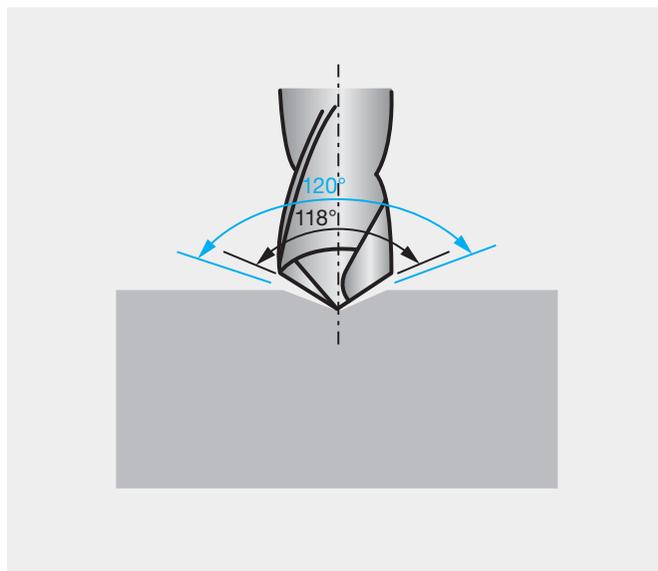
另外，如果定心孔比底孔直径大的话，NC 点钻也可以倒角和定心在一起加工。



NC点钻

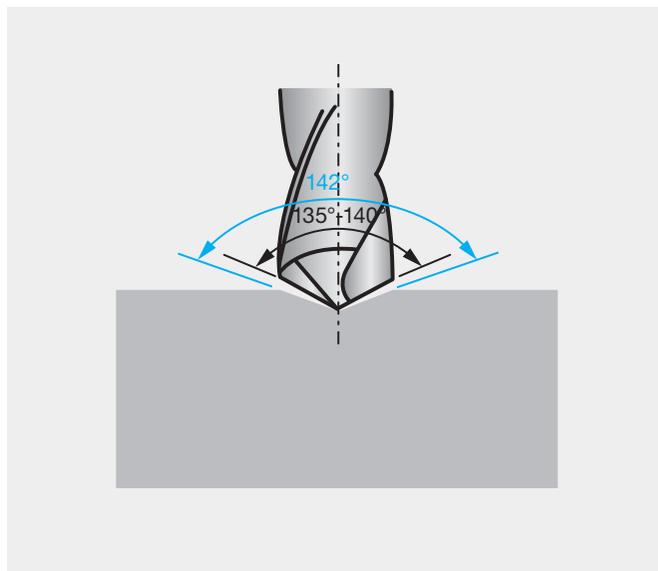
120°-NC点钻

带有小层 120°的NC点钻特别适用于后面用带有118°的HSS/HSCO钻头打孔的工件。这可以保证为HSS/HSCO钻头起到很好的导向作用。



142°-NC点钻

带有142°的NC点钻特别适用于后面用135°-140°的整硬钻头的工件定心。这可以保证随后的整硬钻头顶角先接触工件，起到导向作用。如果刀尖倒角在顶角接触工件之前先接触工件的话，有崩刃的风险。



NC-点钻

90°	120°	142°
		