



**ACHTECK**  
澳克泰工具

// 2025.6

# 整体硬质合金定心钻 ——D180/D181



NO.105

[www.achtecktool.com](http://www.achtecktool.com)

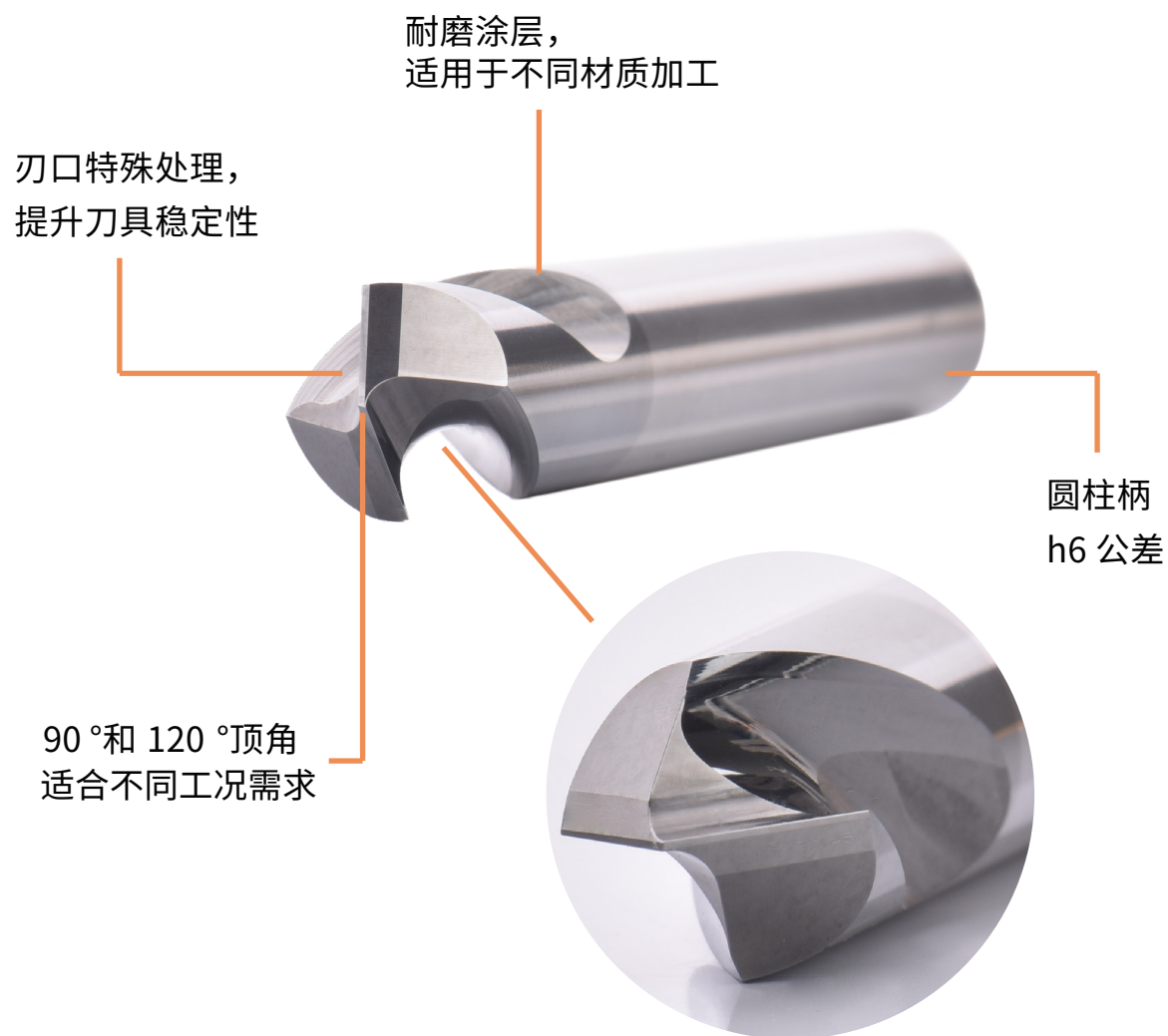
## • D180定心钻

### • 刀具

- 整体硬质合金定心钻
- 90°和120°顶角
- 直径范围6-20mm

### • 应用

- ISO工件材料组, P、M、K、N、S、H
- 应用于工件定心与孔口倒角



● 澳克泰工具钻头命名规则

<b>D</b>	<b>1</b>	<b>80</b>	—	<b>01</b>	—	<b>06000</b>	<b>A</b>	<b>0</b>
1	2	3		4		5	6	7

1-产品组别	
D	钻头

2-代次
1

3-刀具种类	
00-09	通用钻头
10-19	微小径钻头
20-29	高性能钻头
30-39	钢件专用钻头
40-49	铝合金专用钻头
50-59	不锈钢专用钻头
60-69	难加工材料专用钻头
70-79	硬材料专用钻头
80-99	80:90°定心钻 81:120°定心钻

4-钻深	
01	根据澳克泰标准

5-刀具直径	
06000	6.0mm
12000	12.0mm

6-刀柄类型	
A	DIN 6535 HA 圆柱柄

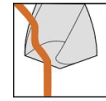
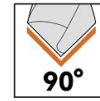
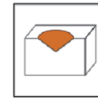
7-冷却	
0	外冷
1	轴向内冷

● D180整体硬质合金定心钻-90°



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
●●	●	●●	●	●	●



订货号	DC mm	LCF mm	OAL mm	DCON (h6) mm	库存
D180-01-06000A0	6	15	66	6	●
D180-01-08000A0	8	17	79	8	●
D180-01-10000A0	10	20	89	10	●
D180-01-12000A0	12	25	102	12	●
D180-01-14000A0	14	30	107	14	●
D180-01-16000A0	16	35	115	16	●
D180-01-20000A0	20	40	131	20	○

接受非标定制

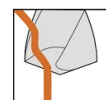
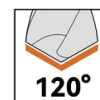
备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

● D181整体硬质合金定心钻-120°



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
●●	●	●●	●	●	●



订货号	DC mm	LCF mm	OAL mm	DCON (h6) mm	库存
D181-01-06000A0	6	15	66	6	●
D181-01-08000A0	8	17	79	8	●
D181-01-10000A0	10	20	89	10	●
D181-01-12000A0	12	25	102	12	●
D181-01-14000A0	14	30	107	14	●
D181-01-16000A0	16	35	115	16	●
D180-01-20000A0	20	40	131	20	○

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

● D180整体硬质合金定心钻切削参数

Vc= 切削速度 (m/min) 进给代码= 进给参考表见第5页					D180/D181		
ISO	应用范围材料		布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm <sup>2</sup> )	切削速度 Vc(m/min)	进给代码	
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428	90-195	F
		0.25<C≤0.55%	退火	190	639	90-180	F
		0.25<C≤0.55%	调质	210	708	90-165	E
		C>0.55%	退火	190	639	90-165	E
		C>0.55%	调质	300	1013	90-165	D
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745	90-165	E
	低合金钢	退火		175	591	90-165	E
		调质		300	1013	90-165	D
		调质		380	1282	90-165	C
		调质		430	1477	90-120	B
	高合金钢和 高合金工具钢	退火		200	675	60-110	D
		淬火并回火		300	1013	90-165	C
		淬火并回火		400	1361	90-150	C
	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火		200	675	90-150	D
马氏体, 调质		330	1114	60-110	C		
M	不锈钢	奥氏体, 淬火		200	675	45-75	C
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)		300	1013	45-75	C
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢		230	778		
K	可锻铸铁	铁素体		200	400	90-210	G
		珠光体		260	700	90-210	G
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200	90-210	H
		高抗拉强度/奥氏体		245	350	90-195	G
	球墨铸铁	铁素体		155	400	90-195	G
		珠光体		265	700	90-180	F
蠕墨铸铁GGV(CGI)				230	400	90-180	F
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-	90-225	G
		可时效处理, 时效处理		100	340	90-180	G
	铸造铝合金	≤12%硅, 非时效处理		75	260	90-225	H
		≤12%硅, 可时效处理, 时效处理		90	310	90-225	H
		>12%硅, 非时效处理		130	450	90-225	G
	镁合金				70	250	
	铜和铜合金 (青铜/黄铜)	非合金, 电解铜		100	340	90-180	C
黄铜、青铜、红黄铜		90	310	90-180	E		
铜合金, 短切屑		110	380	90-180	F		
高强度的Ampco合金		300	1010				
S	耐热合金	铁基	退火	200	680		
			时效处理	280	940		
		镍基或钴基	退火	250	840		
			时效处理	350	1180		
			铸造	320	1080		
	钛合金	纯钛		200	680	30-45	B
		α相和β相合金, 时效处理		375	1260	30-45	A
		β相合金		410	1400		
	钨合金				300	1010	
	钼合金				300	1010	
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC		10-15	A
		淬火并回火		55HRC		10-15	A
		淬火并回火		60HRC			
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC			

推荐的切削参数为理论值, 特殊应用场合需要调整推荐值。

● 进给参数表

每转进给表f(mm/rev)									
钻头直径 mm		A	B	C	D	E	F	G	H
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.14	0.15	0.18	0.20	0.23
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28
	12.0	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32
	14.0	0.10	0.14	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32	0.34
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.34	0.36
	20.0	0.15	0.16	0.20	0.25	0.30	0.34	0.37	0.40