



鎢鋼鑽頭系列

Carbide
Drill Bit Series

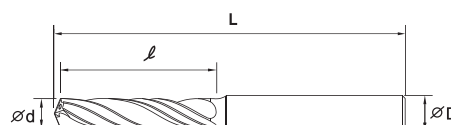
加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X3D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x3D

低碳素鋼 Low Carbon Steels	中碳素鋼 Medium Carbon Steels	高碳素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	調質鋼 Hardened Steels	淬火鋼 Quenched and Tempered Steels				鑄鋼 Cast Steels	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Rolled	不銹鋼 Stainless Steels			鈦合金 Titanium Alloys	鎳基合金 Nickel Alloys	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 Glass Fiber
C0.25%以下	C0.25%~0.45%	C0.45%以上	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
◎	◎	◎	◎	○	◎	○	○		◎	◎	◎					○	○	○	○	○		

○ 適用 ◎ 專用

特性:增加副刃,有效延長刀具使用壽命,搭配中心出水的方式使排屑效率及冷卻效果極佳。



鎢鋼鑽頭系列

DRH3D2A

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	溝長 l Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
DRH3D2A0030A	3.0	17	50	4	○
DRH3D2A0310A	3.1			6	○
DRH3D2A0320A	3.2			6	○
DRH3D2A0330A	3.3	19	55	6	●
DRH3D2A0335A	3.35			6	●
DRH3D2A0340A	3.4			6	●
DRH3D2A0350A	3.5			6	○
DRH3D2A0360A	3.6			6	○
DRH3D2A0370A	3.7			6	○
DRH3D2A0380A	3.8	22	60	6	○
DRH3D2A0390A	3.9			6	○
DRH3D2A040A	4.0			6	○
DRH3D2A0410A	4.1			6	○
DRH3D2A0420A	4.2			6	●
DRH3D2A0425A	4.25	25		6	●
DRH3D2A0430A	4.3			6	●
DRH3D2A0440A	4.4			6	○
DRH3D2A0450A	4.5			6	○
DRH3D2A0460A	4.6			6	○
DRH3D2A0470A	4.7			6	○
DRH3D2A0480A	4.8	28		6	○
DRH3D2A0490A	4.9			6	○
DRH3D2A0050A	5.0			6	●
DRH3D2A0505A	5.05			6	●
DRH3D2A0510A	5.1			6	●
DRH3D2A0520A	5.2	30	75	6	○
DRH3D2A0530A	5.3			6	○
DRH3D2A0540A	5.4			6	○
DRH3D2A0550A	5.5			6	○

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X3D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x3D

DRH3D2A

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	溝長 ℓ Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
DRH3D2A0560A	5.6	32	75	6	○
DRH3D2A0570A	5.7			6	○
DRH3D2A0580A	5.8			6	○
DRH3D2A0590A	5.9			6	○
DRH3D2A0060A	6.0			6	○
DRH3D2A0610A	6.1	35	85	8	○
DRH3D2A0620A	6.2			8	○
DRH3D2A0630A	6.3			8	○
DRH3D2A0640A	6.4			8	○
DRH3D2A0650A	6.5			8	○
DRH3D2A0660A	6.6	37	90	8	○
DRH3D2A0670A	6.7			8	○
DRH3D2A0675A	6.75			8	●
DRH3D2A0680A	6.8			8	●
DRH3D2A0685A	6.85			8	●
DRH3D2A0690A	6.9	42	95	8	○
DRH3D2A0070A	7.0			8	○
DRH3D2A0710A	7.1			8	○
DRH3D2A0720A	7.2			8	○
DRH3D2A0730A	7.3			8	○
DRH3D2A0740A	7.4	45	100	8	○
DRH3D2A0750A	7.5			8	○
DRH3D2A0760A	7.6			8	○
DRH3D2A0770A	7.7			8	○
DRH3D2A0780A	7.8			8	○
DRH3D2A0790A	7.9	47	100	8	○
DRH3D2A0080A	8.0			8	○
DRH3D2A0810A	8.1			10	○
DRH3D2A0820A	8.2			10	○
DRH3D2A0830A	8.3			10	○
DRH3D2A0840A	8.4	10	○		
DRH3D2A0850A	8.5	49	100	10	●
DRH3D2A0855A	8.55			10	●
DRH3D2A0860A	8.6			10	●
DRH3D2A0870A	8.7			10	○
DRH3D2A0880A	8.8			10	○
DRH3D2A0890A	8.9	52	100	10	○
DRH3D2A0090A	9.0			10	○
DRH3D2A0910A	9.1			10	○
DRH3D2A0920A	9.2			10	○
DRH3D2A0930A	9.3			10	○
DRH3D2A0940A	9.4	52	100	10	○
DRH3D2A0950A	9.5			10	○
DRH3D2A0960A	9.6			10	○
DRH3D2A0970A	9.7			10	○
DRH3D2A0980A	9.8			10	○
DRH3D2A0990A	9.9	52	100	10	○
DRH3D2A0100A	10.0			10	○

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X3D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x3D

DRH3D2A

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	溝長 ℓ Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
DRH3D2A1010A	10.1	54	105	12	○
DRH3D2A1020A	10.2			12	○
DRH3D2A1025A	10.25			12	●
DRH3D2A1030A	10.3			12	●
DRH3D2A1035A	10.35			12	●
DRH3D2A1040A	10.4			12	●
DRH3D2A1050A	10.5	12	●		
DRH3D2A1060A	10.6	56	110	12	○
DRH3D2A1070A	10.7			12	○
DRH3D2A1080A	10.8			12	○
DRH3D2A1090A	10.9			12	○
DRH3D2A1100A	11.0			12	○
DRH3D2A1110A	11.1			58	115
DRH3D2A1120A	11.2	12	○		
DRH3D2A1130A	11.3	12	○		
DRH3D2A1140A	11.4	12	○		
DRH3D2A1150A	11.5	12	○		
DRH3D2A1160A	11.6	60	125		
DRH3D2A1170A	11.7			12	○
DRH3D2A1180A	11.8			12	○
DRH3D2A1190A	11.9			12	○
DRH3D2A1200A	12.0			12	○
DRH3D2A1210A	12.1			63	130
DRH3D2A1220A	12.2	13	○		
DRH3D2A1230A	12.3	13	○		
DRH3D2A1240A	12.4	13	○		
DRH3D2A1250A	12.5	13	○		
DRH3D2A1260A	12.6	65	135		
DRH3D2A1270A	12.7			13	○
DRH3D2A1280A	12.8			13	○
DRH3D2A1290A	12.9			13	○
DRH3D2A1300A	13.0			13	○
DRH3D2A1310A	13.1			68	140
DRH3D2A1320A	13.2	14	○		
DRH3D2A1330A	13.3	14	○		
DRH3D2A1340A	13.4	14	○		
DRH3D2A1350A	13.5	14	○		
DRH3D2A1360A	13.6	70	145		
DRH3D2A1370A	13.7			14	○
DRH3D2A1380A	13.8			14	○
DRH3D2A1390A	13.9			14	○
DRH3D2A1400A	14.0			14	○
DRH3D2A1410A	14.1			73	150
DRH3D2A1420A	14.2	16	○		
DRH3D2A1430A	14.3	16	○		
DRH3D2A1440A	14.4	16	○		
DRH3D2A1450A	14.5	16	○		

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

鎢鋼鑽頭系列

加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X3D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x3D

DRH3D2A

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	溝長 ℓ Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
DRH3D2A1460A	14.6	75	130	16	○
DRH3D2A1470A	14.7			16	○
DRH3D2A1480A	14.8			16	○
DRH3D2A1490A	14.9			16	○
DRH3D2A1500A	15.0			16	○
DRH3D2A1510A	15.1	78	135	16	○
DRH3D2A1520A	15.2			16	○
DRH3D2A1530A	15.3			16	○
DRH3D2A1540A	15.4			16	○
DRH3D2A1550A	15.5			16	○
DRH3D2A1560A	15.6	80		16	○
DRH3D2A1570A	15.7			16	○
DRH3D2A1580A	15.8			16	○
DRH3D2A1590A	15.9			16	○
DRH3D2A1600A	16.0			16	○

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

切削條件表
Cutting Condition Table

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 01 鎢鋼高速鑽頭/加強型鎢鋼鑽絞刀切濕式加工件表

Carbide High Speed Drill / Reinforced Carbide Drill Reamer Processing Condition Table

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		白鐵	
Work Material	SS400.S50C.FC250		SCM440		SKD61		SUS 400/600	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
3	7650	380	6300	320	3330	170	4200	100
5	4590	590	3690	490	1980	230	2500	100
8	2880	590	2340	490	1260	230	2000	100
10	2300	590	1890	460	990	230	1600	100
12	1890	590	1530	430	860	210	1300	75
16	1440	500	1170	400	630	190	1000	75

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.加工深度5D以上建議先加導引孔。
- 5.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。

Table 02 強力鎢鋼油孔鑽頭/加強型鎢鋼油孔鑽絞刀切濕式加工件表

Carbide Drill with Internal Coolant Holes / Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes Processing Condition Table

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		白鐵	
Work Material	SS400.S50C.FC250		SCM440		SKD61		SUS 400/600	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
3	7650	456	6300	384	3330	204	4200	120
5	4590	708	3690	588	1980	276	2500	120
8	2880	708	2340	588	1260	276	2000	120
10	2300	708	1890	552	990	276	1600	120
12	1890	708	1530	516	860	252	1300	90
16	1440	500	1170	480	630	228	1000	90

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.加工深度5D以上建議先加導引孔。
- 5.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。