

鎢鋼鑽頭系列

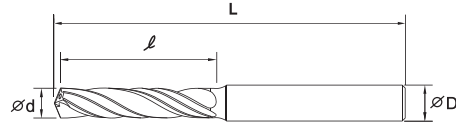
Carbide  
Drill Bit Series

# 加強型鎢鋼油孔鑽絞刀 x5D

## Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x5D

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



鎢鋼鑽頭系列

### DRH5D2B

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
DRH5D2B0030A	3.0	23	60	4	○
DRH5D2B0310A	3.1			6	○
DRH5D2B0320A	3.2			6	○
DRH5D2B0330A	3.3	26	65	6	●
DRH5D2B0335A	3.35			6	●
DRH5D2B0340A	3.4			6	●
DRH5D2B0350A	3.5			6	○
DRH5D2B0360A	3.6			6	○
DRH5D2B0370A	3.7			6	○
DRH5D2B0380A	3.8	30	70	6	○
DRH5D2B0390A	3.9			6	○
DRH5D2B040A	4.0			6	○
DRH5D2B0410A	4.1			6	○
DRH5D2B0420A	4.2			6	●
DRH5D2B0425A	4.25	33	75	6	●
DRH5D2B0430A	4.3			6	●
DRH5D2B0440A	4.4			6	○
DRH5D2B0450A	4.5			6	○
DRH5D2B0460A	4.6			6	○
DRH5D2B0470A	4.7			6	○
DRH5D2B0480A	4.8	38	80	6	○
DRH5D2B0490A	4.9			6	○
DRH5D2B0050A	5.0			6	●
DRH5D2B0505A	5.05			6	●
DRH5D2B0510A	5.1			6	●
DRH5D2B0520A	5.2	41	85	6	○
DRH5D2B0530A	5.3			6	○
DRH5D2B0540A	5.4			6	○
DRH5D2B0550A	5.5			6	○

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

# 加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X5D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x5D

## DRH5D2B

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	
DRH5D2B0560A	5.6	44	90	6	○	
DRH5D2B0570A	5.7			6	○	
DRH5D2B0580A	5.8			6	○	
DRH5D2B0590A	5.9			6	○	
DRH5D2B0060A	6.0			6	○	
DRH5D2B0610A	6.1	48		8	○	
DRH5D2B0620A	6.2			8	○	
DRH5D2B0630A	6.3			8	○	
DRH5D2B0640A	6.4			8	○	
DRH5D2B0650A	6.5			8	○	
DRH5D2B0660A	6.6	51	100	8	○	
DRH5D2B0670A	6.7			8	○	
DRH5D2B0675A	6.75			8	●	
DRH5D2B0680A	6.8			8	●	
DRH5D2B0685A	6.85			8	●	
DRH5D2B0690A	6.9			8	○	
DRH5D2B0070A	7.0			8	○	
DRH5D2B0710A	7.1			54	8	○
DRH5D2B0720A	7.2				8	○
DRH5D2B0730A	7.3				8	○
DRH5D2B0740A	7.4	8	○			
DRH5D2B0750A	7.5	8	○			
DRH5D2B0760A	7.6	58	105	8	○	
DRH5D2B0770A	7.7			8	○	
DRH5D2B0780A	7.8			8	○	
DRH5D2B0790A	7.9			8	○	
DRH5D2B0080A	8.0			8	○	
DRH5D2B0810A	8.1	62	110	10	○	
DRH5D2B0820A	8.2			10	○	
DRH5D2B0830A	8.3			10	○	
DRH5D2B0840A	8.4			10	○	
DRH5D2B0850A	8.5			10	●	
DRH5D2B0855A	8.55			10	●	
DRH5D2B0860A	8.6	65	115	10	●	
DRH5D2B0870A	8.7			10	○	
DRH5D2B0880A	8.8			10	○	
DRH5D2B0890A	8.9			10	○	
DRH5D2B0090A	9.0			10	○	
DRH5D2B0910A	9.1			68	120	10
DRH5D2B0920A	9.2	10	○			
DRH5D2B0930A	9.3	10	○			
DRH5D2B0940A	9.4	10	○			
DRH5D2B0950A	9.5	10	○			
DRH5D2B0960A	9.6	72	125			10
DRH5D2B0970A	9.7			10	○	
DRH5D2B0980A	9.8			10	○	
DRH5D2B0990A	9.9			10	○	
DRH5D2B0100A	10.0			10	○	

○: 接單生產品    ●: 在庫品    ▲: 訂製品

# 加強型鎢鋼油孔鑽絞刀X5D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x5D

## DRH5D2B

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
DRH5D2B1010A	10.1	75	125	12	○
DRH5D2B1020A	10.2			12	○
DRH5D2B1025A	10.25			12	●
DRH5D2B1030A	10.3			12	●
DRH5D2B1035A	10.35			12	●
DRH5D2B1040A	10.4			12	●
DRH5D2B1050A	10.5	12	●		
DRH5D2B1060A	10.6	78	130	12	○
DRH5D2B1070A	10.7			12	○
DRH5D2B1080A	10.8			12	○
DRH5D2B1090A	10.9			12	○
DRH5D2B1100A	11.0			12	○
DRH5D2B1110A	11.1			81	140
DRH5D2B1120A	11.2	12	○		
DRH5D2B1130A	11.3	12	○		
DRH5D2B1140A	11.4	12	○		
DRH5D2B1150A	11.5	12	○		
DRH5D2B1160A	11.6	84	145		
DRH5D2B1170A	11.7			12	○
DRH5D2B1180A	11.8			12	○
DRH5D2B1190A	11.9			12	○
DRH5D2B1200A	12.0			12	○
DRH5D2B1210A	12.1			88	150
DRH5D2B1220A	12.2	13	○		
DRH5D2B1230A	12.3	13	○		
DRH5D2B1240A	12.4	13	○		
DRH5D2B1250A	12.5	13	○		
DRH5D2B1260A	12.6	91	150		
DRH5D2B1270A	12.7			13	○
DRH5D2B1280A	12.8			13	○
DRH5D2B1290A	12.9			13	○
DRH5D2B1300A	13.0			13	○
DRH5D2B1310A	13.1			95	150
DRH5D2B1320A	13.2	14	○		
DRH5D2B1330A	13.3	14	○		
DRH5D2B1340A	13.4	14	○		
DRH5D2B1350A	13.5	14	○		
DRH5D2B1360A	13.6	98	150		
DRH5D2B1370A	13.7			14	○
DRH5D2B1380A	13.8			14	○
DRH5D2B1390A	13.9			14	○
DRH5D2B1400A	14.0			14	○
DRH5D2B1410A	14.1			101	150
DRH5D2B1420A	14.2	16	○		
DRH5D2B1430A	14.3	16	○		
DRH5D2B1440A	14.4	16	○		
DRH5D2B1450A	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X5D

Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes x5D

## DRH5D2B

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
DRH5D2B1460A	14.6	105	160	16	○
DRH5D2B1470A	14.7			16	○
DRH5D2B1480A	14.8			16	○
DRH5D2B1490A	14.9			16	○
DRH5D2B1500A	15.0			16	○
DRH5D2B1510A	15.1	108		16	○
DRH5D2B1520A	15.2			16	○
DRH5D2B1530A	15.3			16	○
DRH5D2B1540A	15.4			16	○
DRH5D2B1550A	15.5			16	○
DRH5D2B1560A	15.6	112	165	16	○
DRH5D2B1570A	15.7			16	○
DRH5D2B1580A	15.8			16	○
DRH5D2B1590A	15.9			16	○
DRH5D2B1600A	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 <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	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 <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	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。