

G-LIST No. | DH1017

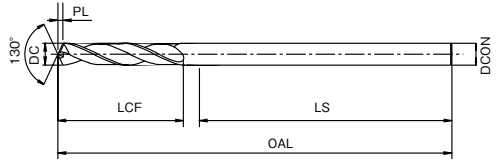
一般加工用长柄短刃型钻头  
STUB WITH LONG SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-LS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.422

适用于卧式设备和较深部位的加工

EX-LS-GDS is best used with a horizontal machine which requires long overhang length. It performs well for drilling besides deep walls and with bush or clamping system.



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	直径 DC	槽长 LCF	全长 OAL	柄径 DCON	柄长 LS	先端 PL	库存 Stock	重量 (g)
8601525	2.5	14	100	2.5	65	0.6		6
8602025		120	80		0.6	9		
8602525		150	100		0.6	10		
8601533	3.3	18	120	3.3	65	0.8		9
8602033		120	80		0.8	12		
8602533		150	100		0.8	13		
8601542	4.2	22	120	4.2	65	1		13
8602042		120	80		1	17		
8602542		150	100		1	18		
8601550	5	26	100	5	65	1.2		17
8602050		120	80		1.2	22		
8602550		150	100		1.2	25		
8603050	6.8	34	200	6.8	130	1.2		35
8601568		100	65		1.6	29		
8602068		120	80		1.6	36		
8602568	7	150	100	7	100	1.6		43
8603068		200	130		1.6	62		
8603568		250	170		1.6	85		
8602070	7	120	80	7	80	1.6		37
8602570		150	100		1.6	47		
8603070		200	130		1.6	64		
8603570		250	170		1.6			81

商品号 EDP NO.	直径 DC	槽长 LCF	全长 OAL	柄径 DCON	柄长 LS	先端 PL	库存 Stock	重量 (g)
8602085	8.5	37	120	8.5	80	2		52
8602585		150	100		2	67		
8603085		200	130		2	91		
8603585	8.8	41	250	8.8	170	2		116
8602088		120	70		2.1	59		
8602588		150	100		2.1	72		
8603088	10.3	43	200	10.3	130	2.1		97
8603588		250	170		2.1	122		
8602103		120	70		2.4	78		
8602603	10.5	47	150	10.5	100	2.4		96
8603103		200	130		2.4	139		
8603603		250	170		2.4	174		
8602105	10.8	47	120	10.8	70	2.4		81
8602605		150	100		2.4	100		
8603105		200	130		2.4	135		
8603605	10.8	47	250	10.8	170	2.4		179
8602108		120	70		2.5	84		
8602608		150	100		2.5	104		
8603108	10.8	47	200	10.8	130	2.5		150
8603608		250	170		2.5	186		

加工材料 Work Material	低碳素钢	中碳素钢	高碳素钢	合金钢	调质钢	淬火钢	不锈钢	工具钢	铸铁	球墨铸铁	铜合金	变形铝	铸造铝合金	钛合金	镍基合金	复合材料	镁合金	金属基复合材料	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
商品记号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
EX-LS-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●=标准库存品 ○=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

# EX-黄金钻头切削条件基准表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

## EX-LS-GDS

加工材料 Work Material	低碳素钢·软钢 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm <sup>2</sup>		碳素钢 Carbon Steel S50C 500~710N/mm <sup>2</sup>		合金钢 Alloy Steel SCM·SCr 710~900N/mm <sup>2</sup>		特殊钢·调质钢 Special Alloy Steel-Hardened Steel				铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm <sup>2</sup>		铸造铝合金 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ~900N/mm <sup>2</sup>		SKD11 900~1060N/mm <sup>2</sup>											
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min		32~40m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min <sup>-1</sup> )	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2.5	4,600	0.04 ~ 0.08	3,300	0.04 ~ 0.08	2,870	0.04 ~ 0.08	1,660	0.04 ~ 0.08	1,270	0.03 ~ 0.07	4,600	0.04 ~ 0.08	10,400	0.04 ~ 0.08
3.3	3,470	0.05 ~ 0.1	2,500	0.05 ~ 0.1	2,170	0.05 ~ 0.1	1,260	0.05 ~ 0.1	970	0.04 ~ 0.08	3,470	0.05 ~ 0.1	7,870	0.05 ~ 0.1
4.2	2,730	0.06 ~ 0.12	1,970	0.06 ~ 0.12	1,700	0.06 ~ 0.12	990	0.06 ~ 0.12	760	0.05 ~ 0.1	2,730	0.06 ~ 0.12	6,180	0.06 ~ 0.12
5	2,300	0.08 ~ 0.13	1,660	0.08 ~ 0.13	1,430	0.08 ~ 0.13	830	0.08 ~ 0.13	640	0.07 ~ 0.12	2,300	0.08 ~ 0.13	5,190	0.08 ~ 0.13
6.8	1,690	0.11 ~ 0.15	1,220	0.11 ~ 0.15	1,050	0.11 ~ 0.15	610	0.11 ~ 0.15	470	0.09 ~ 0.13	1,690	0.11 ~ 0.15	3,820	0.11 ~ 0.15
7	1,640	0.12 ~ 0.16	1,180	0.12 ~ 0.16	1,020	0.12 ~ 0.16	590	0.12 ~ 0.16	450	0.1 ~ 0.14	1,640	0.12 ~ 0.16	3,710	0.12 ~ 0.16
8.5	1,350	0.15 ~ 0.19	970	0.15 ~ 0.19	840	0.15 ~ 0.19	490	0.15 ~ 0.19	380	0.13 ~ 0.17	1,350	0.15 ~ 0.19	3,050	0.15 ~ 0.19
8.8	1,300	0.16 ~ 0.2	940	0.16 ~ 0.2	810	0.16 ~ 0.2	470	0.16 ~ 0.2	360	0.14 ~ 0.18	1,300	0.16 ~ 0.2	2,950	0.16 ~ 0.2
10.3	1,110	0.18 ~ 0.22	800	0.18 ~ 0.22	700	0.18 ~ 0.22	400	0.18 ~ 0.22	310	0.16 ~ 0.2	1,110	0.18 ~ 0.22	2,520	0.18 ~ 0.22
10.5	1,090	0.19 ~ 0.23	790	0.19 ~ 0.23	690	0.19 ~ 0.23	390	0.19 ~ 0.23	300	0.17 ~ 0.21	1,090	0.19 ~ 0.23	2,470	0.19 ~ 0.23
10.8	1,060	0.2 ~ 0.24	770	0.2 ~ 0.24	670	0.2 ~ 0.24	380	0.2 ~ 0.24	290	0.18 ~ 0.22	1,060	0.2 ~ 0.24	2,400	0.2 ~ 0.24

1. 此切削条件基准表适用于使用水溶性切削油剂的情况。
2. 请使用稀释倍率为5~10倍的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削液或大于20倍的乳化液时，请把切削速度降低20%。
4. 在车床、卧式设备上加工3D以上加工时，请进行阶梯式进给。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (5~10 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

RYOKA.COM.CN  
咨询热线: 13102039762

RYOKA.COM.CN  
咨询热线: 13102039762

钻头  
DRILLS

CUTTING  
CONDITIONS  
切削条件

丝锥  
TAPS

量规  
GAGES

板牙  
ROUND DIES

滚造工具  
ROLLING DIES

各种产品  
OTHER PRODUCTS

索引  
INDEX

CARBIDE  
DRILLS  
硬质合金  
钻头

INDEXABLE  
DRILLS  
可转位  
钻头

DIAMOND  
DRILLS  
金刚石  
钻头

VP-GOLD  
DRILLS  
VP-黄金  
钻头

EX-GOLD  
DRILLS  
EX-黄金  
钻头

TDXL  
DRILLS  
TDXL  
钻头

LATHE  
DRILLS  
车床用  
钻头

STEEL FRAME/  
HARD DRILLS  
铁筋用  
钻头

GENERAL PURPOSE  
DRILLS  
泛用型  
钻头

CHAMFERING  
倒角

FLAT DRILLS/  
COUNTERBORING  
平头钻/  
沉孔

CARBIDE  
REAMER  
硬质合金  
铰刀