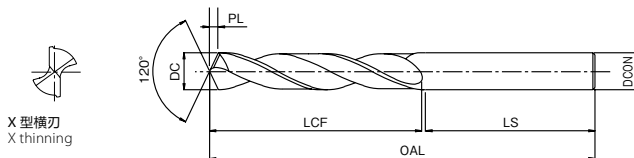


一般用途钻头

REGULAR

V-SDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429



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)
8594020	2	24	49	2	25	0.6		2
8594021	2.1			2.1	25	0.6		3
8594022	2.2	27	53	2.2	26	0.6		3
8594023	2.3			2.3	26	0.7		3
8594024	2.4			2.4	27	0.7		3
8594025	2.5	30	57	2.5	27	0.7		4
8594026	2.6			2.6	27	0.8		4
8594027	2.7			2.7	28	0.8		4
8594028	2.8	33	61	2.8	28	0.8		4
8594029	2.9			2.9	28	0.8		4
8594030	3			3	28	0.9		4
8594031	3.1	36	65	3.1	29	0.9		5
8594032	3.2			3.2	29	0.9		5
8594033	3.3			3.3	29	1		5
8594034	3.4	39	70	3.4	31	1		6
8594035	3.5			3.5	31	1		6
8594036	3.6			3.6	31	1		6
8594037	3.7	43	75	3.7	31	1.1		7
8594038	3.8			3.8	32	1.1		8
8594039	3.9			3.9	32	1.1		8
8594040	4			4	32	1.2	●	8
8594041	4.1			4.1	32	1.2		8
8594042	4.2			4.2	32	1.2		8
8594043	4.3	47	80	4.3	33	1.2		9
8594044	4.4			4.4	33	1.3		9
8594045	4.5			4.5	33	1.3		10
8594046	4.6			4.6	33	1.3		10
8594047	4.7			4.7	33	1.4		10
8594048	4.8	52	86	4.8	34	1.4		11
8594049	4.9			4.9	34	1.4		12
8594050	5			5	34	1.4		12
8594051	5.1			5.1	34	1.5		12
8594052	5.2	57	93	5.2	34	1.5		13
8594053	5.3			5.3	34	1.5		13
8594054	5.4			5.4	36	1.6		14
8594055	5.5			5.5	36	1.6		15
8594056	5.6			5.6	36	1.6		15
8594057	5.7			5.7	36	1.6		16
8594058	5.8			5.8	36	1.7		16
8594059	5.9			5.9	36	1.7		17
8594060	6	63	101	6	36	1.7		17
8594061	6.1			6.1	38	1.8		20

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)
8594062	6.2	63	101	6.2	38	1.8		20
8594063	6.3			6.3	38	1.8		21
8594064	6.4			6.4	38	1.8		21
8594065	6.5			6.5	38	1.9		22
8594066	6.6			6.6	38	1.9		22
8594067	6.7			6.7	38	1.9		23
8594068	6.8			6.8	40	2		26
8594069	6.9			6.9	40	2		27
8594070	7	69	109	7	40	2		27
8594071	7.1			7.1	40	2		27
8594072	7.2			7.2	40	2.1		28
8594073	7.3			7.3	40	2.1		28
8594074	7.4			7.4	40	2.1		30
8594075	7.5			7.5	40	2.2		30
8594076	7.6	75	117	7.6	42	2.2		33
8594077	7.7			7.7	42	2.2		34
8594078	7.8			7.8	42	2.3		34
8594079	7.9			7.9	42	2.3		35
8594080	8			8	42	2.3		36
8594081	8.1			8.1	42	2.3		38
8594082	8.2			8.2	42	2.4	●	39
8594083	8.3			8.3	42	2.4		39
8594084	8.4			8.4	42	2.4		41
8594085	8.5			8.5	42	2.5		41
8594086	8.6	81	125	8.6	44	2.5		47
8594087	8.7			8.7	44	2.5		48
8594088	8.8			8.8	44	2.5		49
8594089	8.9			8.9	44	2.6		50
8594090	9			9	44	2.6		51
8594091	9.1			9.1	44	2.6		53
8594092	9.2			9.2	44	2.7		54
8594093	9.3			9.3	44	2.7		54
8594094	9.4			9.4	44	2.7		56
8594095	9.5			9.5	44	2.7		56
8594096	9.6	87	133	9.6	46	2.8		60
8594097	9.7			9.7	46	2.8		60
8594098	9.8			9.8	46	2.8		62
8594099	9.9			9.9	46	2.9		63
8594100	10			10	46	2.9		64
8594101	10.1			10.1	46	2.9		64
8594102	10.2			10.2	46	2.9		65
8594103	10.3			10.3	46	3		66

直径 DC 10.4 ~ 13 NEXT

上一页

加工材料 Work Material	低碳素钢 软钢	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 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild 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%	0.25~0.45%	0.45%~	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	
V-SDR	○	○	○	○							○	○	○		○	○					○	

上一页

FROM 直径 DC 2~10.3

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)
8594104	10.4	87	133	10.4	46	3		68
8594105	10.5			10.5	46	3		69
8594106	10.6	94	142	10.6	46	3.1		71
8594107	10.7			10.7	48	3.1		73
8594108	10.8			10.8	48	3.1		73
8594109	10.9			10.9	48	3.1		75
8594110	11			11	48	3.2	●	76
8594111	11.1			11.1	48	3.2		78
8594112	11.2			11.2	48	3.2		79
8594113	11.3			11.3	48	3.3		81
8594114	11.4			11.4	48	3.3		83
8594115	11.5			11.5	48	3.3		83
8594116	11.6	11.6	48	3.3		87		
8594117	11.7	11.7	48	3.4		87		

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)
8594118	11.8	94	142	11.8	48	3.4		88
8594119	11.9	101	151	11.9	50	3.4		97
8594120	12			12	50	3.5		97
8594121	12.1			12.1	50	3.5		99
8594122	12.2			12.2	50	3.5		99
8594123	12.3			12.3	50	3.6		102
8594124	12.4			12.4	50	3.6	●	104
8594125	12.5			12.5	50	3.6		104
8594126	12.6			12.6	50	3.6		105
8594127	12.7			12.7	50	3.7		108
8594128	12.8			12.8	50	3.7		110
8594129	12.9	12.9	50	3.7		110		
8594130	13	13	50	3.8		112		

●=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.

# 车床用钻头切削条件基准表 STEEL FRAME DRILLS CUTTING CONDITIONS

## EX-MT-TDR

加工材料 Work Material		普通结构用钢 SS400 (旧 JIS SS41) Steels For General Structure		高张力溶接结构用钢 High Tensile Strength Steel For Welded Structure SM490 (前 JIS SM50) · SN490		高张力钢 High Tensile Strength Steel SM570-High Tensile 60 SM570 (前 JIS SM58) · 高张力钢60	
切削速度 Cutting Speed		25 ~ 32m/min		18 ~ 25m/min		14 ~ 20m/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)	
18	550	0.27 ~ 0.36	350	0.27 ~ 0.36	320	0.27 ~ 0.32	
20	500	0.3 ~ 0.4	320	0.3 ~ 0.4	280	0.3 ~ 0.36	
22	450	0.33 ~ 0.44	280	0.33 ~ 0.44	260	0.33 ~ 0.4	
24	400	0.35 ~ 0.48	260	0.35 ~ 0.48	240	0.35 ~ 0.43	
26	380	0.36 ~ 0.52	240	0.36 ~ 0.52	220	0.36 ~ 0.46	

1. 对 H 型钢薄板加工, 请降低进给速度。
2. 请将切削油供给在钻头刀尖。
3. 数层板状工件重叠在一起加工时, 请尽可能的保持板与板之间的最小间隙。

1. For drilling thin portions(e.g.the web of H steels), reduce the feed rate appropriately.
2. Supply sufficient cutting fluid to the drill point.
3. For drilling applications on piled plates, minimize the space between each plate.

## V-泛用钻头切削条件基准表 GENERAL-PURPOSE DRILLS CUTTING CONDITIONS

### V-SDR

加工材料 Work Material	低碳素钢·软钢 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400		碳素钢 Carbon Steel S45C-S50C		合金钢 Alloy Steel SCM·SNC-SNCM		特殊钢·调质钢 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊钢 Special Alloy Steel SKD11		铸铁 Cast Iron FC250		铸造铝合金 Aluminum Alloy Castings AC4A·ADC	
切削速度 Cutting Speed	22 ~ 40m/min		16 ~ 30m/min		12 ~ 25m/min		8 ~ 16m/min		6 ~ 12m/min		22 ~ 40m/min		50 ~ 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	5,700	0.02 ~ 0.08	4,000	0.02 ~ 0.08	3,500	0.02 ~ 0.08	1,900	0.02 ~ 0.08	1,600	0.02 ~ 0.08	5,700	0.07 ~ 0.1	10,000	0.07 ~ 0.1
3	3,850	0.03 ~ 0.1	2,800	0.03 ~ 0.1	2,400	0.03 ~ 0.1	1,320	0.03 ~ 0.1	1,060	0.03 ~ 0.1	3,850	0.11 ~ 0.14	10,000	0.11 ~ 0.14
4	2,900	0.04 ~ 0.13	2,100	0.04 ~ 0.13	1,800	0.04 ~ 0.13	950	0.04 ~ 0.13	800	0.04 ~ 0.13	2,900	0.12 ~ 0.17	7,500	0.12 ~ 0.17
5	2,260	0.05 ~ 0.15	1,600	0.05 ~ 0.15	1,400	0.05 ~ 0.15	750	0.05 ~ 0.15	630	0.05 ~ 0.15	2,260	0.14 ~ 0.2	6,300	0.14 ~ 0.2
6	1,900	0.06 ~ 0.17	1,320	0.06 ~ 0.17	1,180	0.06 ~ 0.17	630	0.06 ~ 0.17	530	0.06 ~ 0.17	1,900	0.17 ~ 0.24	5,000	0.17 ~ 0.24
8	1,400	0.08 ~ 0.21	1,000	0.08 ~ 0.21	900	0.08 ~ 0.21	480	0.08 ~ 0.21	400	0.08 ~ 0.21	1,400	0.19 ~ 0.28	4,000	0.19 ~ 0.28
10	1,120	0.1 ~ 0.22	800	0.1 ~ 0.22	710	0.1 ~ 0.22	380	0.1 ~ 0.22	320	0.1 ~ 0.22	1,120	0.22 ~ 0.33	3,150	0.22 ~ 0.33
12	950	0.12 ~ 0.27	670	0.12 ~ 0.27	600	0.12 ~ 0.27	320	0.12 ~ 0.27	270	0.12 ~ 0.27	950	0.26 ~ 0.38	2,650	0.26 ~ 0.38
13	880	0.13 ~ 0.29	620	0.13 ~ 0.29	550	0.13 ~ 0.29	300	0.13 ~ 0.29	250	0.13 ~ 0.29	880	0.27 ~ 0.39	2,450	0.27 ~ 0.39

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. 当使用油性切削油或超过10倍的乳化液时请将切削速度降低20%。
4. 孔深超过直径3倍时, 请降低上述切削条件进行使用。

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 10 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.