

鈦鋼鑽頭

Solid Carbide Drills

TiAlN鈦鋼直柄短刃鑽頭DIN 1897

TiAlN Solid Carbide Stub Drills

SUS

WD-1721

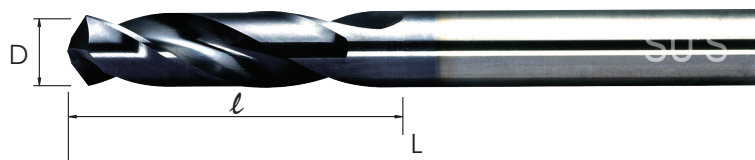


適用材質：

構造用鋼、中碳鋼、合金鋼、調質鋼、高硬度鋼、球墨鑄鐵、模具鋼

Applicable materials :

Structural Steels, Mild Steels, Alloy Steels, Hardened Steels, Extra Hard Steels, Ductile Cast Iron, Mold Steels



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm
1.0	26	6
1.1	28	7
1.2	30	8
1.3	30	8
1.4	32	9
1.5	32	9
1.6	34	10
1.7	34	10
1.8	36	11
1.9	36	11
2.0	38	12
2.1	38	12
2.2	40	13
2.3	40	13
2.4	43	14
2.5	43	14
2.6	43	14
2.7	46	16
2.8	46	16
2.9	46	16
3.0	46	16
3.1	49	18
3.2	49	18
3.3	49	18
3.4	52	20
3.5	52	20
3.6	52	20
3.7	52	20
3.8	55	22
3.9	55	22
4.0	55	22
4.1	55	22
4.2	55	22
4.3	58	24
4.4	58	24
4.5	58	24
4.6	58	24
4.7	58	24
4.8	62	26
4.9	62	26

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm
5.0	62	26
5.1	62	26
5.2	62	26
5.3	62	26
5.4	66	28
5.5	66	28
5.6	66	28
5.7	66	28
5.8	66	28
5.9	66	28
6.0	66	28
6.1	70	31
6.2	70	31
6.3	70	31
6.4	70	31
6.5	70	31
6.6	70	31
6.7	70	31
6.8	74	34
6.9	74	34
7.0	74	34
7.1	74	34
7.2	74	34
7.3	74	34
7.4	74	34
7.5	74	34
7.6	79	37
7.7	79	37
7.8	79	37
7.9	79	37
8.0	79	37
8.1	79	37
8.2	79	37
8.3	79	37
8.4	79	37
8.5	79	37
8.6	84	40
8.7	84	40
8.8	84	40
8.9	84	40

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm
9.0	84	40
9.1	84	40
9.2	84	40
9.3	84	40
9.4	84	40
9.5	84	40
9.6	89	43
9.7	89	43
9.8	89	43
9.9	89	43
10.0	89	43
10.1	89	43
10.2	89	43
10.3	89	43
10.4	89	43
10.5	89	43
10.6	89	43
10.7	89	43
10.8	95	47
10.9	95	47
11.0	95	47
11.1	95	47
11.2	95	47
11.3	95	47
11.4	95	47
11.5	95	47
11.6	95	47
11.7	95	47
11.8	95	47
11.9	102	51
12.0	102	51
12.1	102	51
12.2	102	51
12.3	102	51
12.4	102	51
12.5	102	51
12.6	102	51
12.7	102	51
12.8	102	51
12.9	102	51
13.0	102	51

切削條件請參照 P67
Cutting data P67

鎢鋼鑽頭

Solid Carbide Drills

WD — 鎢鋼鑽頭切削條件

Cutting Conditions of Solid Carbide Drills

WD-1721 / 1731

高速濕式鑽孔加工

High Speed Wet Drilling

被削材 Work Material	構造用鋼 Structural Steels SS4 1		中碳鋼 Mild Steels S45C		合金鋼Alloy Steels SCM		模具鋼Mold Steels 調質鋼Hardened Steels (28~40HRC)		高硬度鋼 Extra Hard Steels (40~52HRC)		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD	
	90		90		80		55		40		75	
切削速度 Cutting Speed V m/min												
鑽頭外徑 Dia Of Drill	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min
2	14000	560	14000	880	12800	780	8800	590	6400	340	12000	450
3	9500	510	9500	830	8500	740	5800	530	4200	320	8000	420
4	7000	480	7000	770	6400	700	4400	510	3200	310	6000	400
5	5700	450	5700	740	5100	660	3500	480	2500	290	4800	370
6	4800	430	4800	710	4200	620	2900	450	2100	270	4000	350
7	4100	410	4100	680	3600	590	2500	430	1800	260	3400	340
8	3500	390	3500	630	3200	580	2200	420	1600	260	3000	330
9	3200	390	3200	630	2800	550	1950	410	1400	250	2700	320
10	2800	370	2800	600	2500	540	1750	400	1250	240	2400	310
11	2600	360	2600	590	2300	520	1600	380	1150	230	2200	300
12	2400	360	2400	580	2100	510	1450	370	1050	230	2000	290
13	2200	350	2200	560	2000	510	1350	360	1000	230	1800	280

WD-1721 / 1731

乾式鑽孔加工

Dry Drilling

被削材 Work Material	構造用鋼 Structural Steels SS4 1		中碳鋼 Mild Steels S45C		合金鋼Alloy Steels SCM		模具鋼Mold Steels 調質鋼Hardened Steels (28~40HRC)		高硬度鋼 Extra Hard Steels (40~52HRC)		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD	
	65		60		55		28		18		55	
切削速度 Cutting Speed V m/min												
鑽頭外徑 Dia Of Drill	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min
2	10000	340	9600	450	8800	400	4400	220	2800	110	880	350
3	6900	310	6400	420	5800	380	3000	210	1900	110	5800	330
4	5000	270	4800	390	4400	360	2200	200	1400	100	4400	320
5	4000	260	3800	360	3500	330	1800	190	1200	100	3500	300
6	3400	260	3200	350	2900	320	1500	180	950	90	2900	280
7	3000	250	2700	340	2500	310	1250	170	820	90	2500	270
8	2500	230	2400	320	2200	300	1100	160	700	85	2200	260
9	2300	230	2100	320	1950	300	1000	160	640	85	1950	250
10	2000	220	1900	310	1750	290	900	160	600	85	1750	240
11	1850	220	1700	300	1600	280	800	150	520	80	1600	240
12	1700	220	1600	290	1450	270	700	150	480	80	1450	230
13	1600	210	1450	280	1350	260	680	140	440	80	1350	230

- 工件及機械若有震動或異聲時，請視情況降低切削條件。
- 乾式切削請用空氣冷卻及排屑並避免被高溫切屑燙傷。
- In case vibration or abnormal sound occurs on workpiece or machine, change machining conditions.
- When performing dry drilling, apply air for cooling and chip removing, care should be taken to avoid burned by hot chips.