

# 鎢鋼鑽頭

TiAIN鎢鋼NC定點鑽頭

# Solid Carbide Drills

TiAIN Solid Carbide NC Spotting Drills

SUS

WP-1751



90° 鎢鋼NC定點鑽頭

90° Solid Carbide NC Spotting Drills

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、鋁合金

Applicable materials :

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



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 $l$ mm
3.0	45	10
4.0	50	12
5.0	50	15
6.0	60	20

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 $l$ mm
8.0	60	25
10.0	75	25
12.0	75	30
16.0	100	35

切削條件請參照 P68  
Cutting data P68

WP-1761



120° 鎢鋼NC定點鑽頭

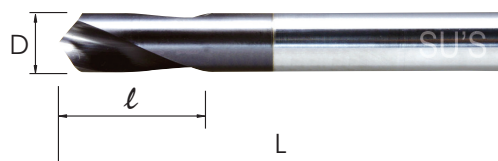
120° Solid Carbide NC Spotting Drills

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、鋁合金

Applicable materials :

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



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 $l$ mm
3.0	45	10
4.0	50	12
5.0	50	15
6.0	60	20

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 $l$ mm
8.0	60	25
10.0	75	25
12.0	75	30
16.0	100	35

切削條件請參照 P68  
Cutting data P68

# 鎢鋼鑽頭

WD — 鎢鋼鑽頭切削條件

# Solid Carbide Drills

Cutting Conditions of Solid Carbide Drills

## WD-1722 / 1732

### 濕式鑽孔加工 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 (35HRC)		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD		鋁合金 Aluminum ADC	
	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
切削速度 Cutting Speed V m/min	40		30		25		20		35		60	
鑽頭外徑 Dia Of Drill												
2	6400	230	4800	230	4000	160	3200	95	5600	430	9600	570
3	4200	200	3200	210	2600	140	2100	85	3700	390	6400	520
4	3200	190	2400	190	2000	130	1600	80	2800	350	4800	470
5	2600	180	1900	180	1600	125	1300	75	2200	320	3800	440
6	2100	170	1600	170	1300	115	1050	70	1850	310	3200	430
7	1800	160	1350	160	1100	110	900	65	1600	300	2700	410
8	1600	155	1200	160	1000	110	800	65	1400	300	2400	400
9	1400	150	1050	150	900	105	700	65	1250	290	2100	380
10	1300	150	950	145	800	100	650	60	1100	270	1900	370
11	1200	150	850	140	700	95	600	60	1000	260	1700	360
12	1060	140	800	140	650	95	530	60	930	260	1600	350
13	1000	140	750	140	600	85	500	55	850	250	1500	340

## WP-1751 / 1761

### 鎢鋼定點鑽頭鑽孔 Solid Carbide Spotting 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		鋁合金 Aluminum ADC	
	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	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min
切削速度 Cutting Speed V m/min	70		55		45		25		20		75		110	
鑽頭外徑 Dia Of Drill														
3	7500	450	5800	350	4800	300	2600	160	2100	130	8000	600	12000	1800
4	5600	450	4400	350	3600	300	2000	160	1600	180	6000	600	9000	1600
5	4500	400	3500	320	2800	250	1600	145	1300	120	4800	600	7000	1400
6	3800	380	2900	290	2400	240	1300	130	1050	110	4000	600	6000	1300
8	2800	340	2200	260	1800	220	1000	120	800	100	3000	500	4500	1100
10	2300	320	1800	250	1400	200	800	110	650	90	2400	500	3500	1000
12	1900	300	1500	240	1200	190	650	110	550	90	2000	500	3000	950
16	1400	280	1100	220	900	180	500	100	400	80	1500	400	2300	900
20	1100	280	900	220	700	180	400	100	320	80	1200	400	1800	900

■ WP-1752/1762切削速度依上列數據調降20-30%。

■ The cutting speed of WP-1752/1762 is recommended to be lower 20-30% based on above data.