

錫鋼鑽頭

錫鋼直柄短刃鑽頭DIN 1897

Solid Carbide Drills

Solid Carbide Stub Drills

WD-1722

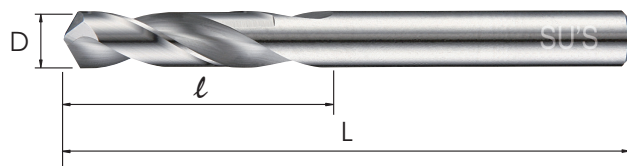


適用材質：

HRC 35以下構造用鋼、中碳鋼、合金鋼、調質鋼、鑄鐵、鋁合金

Applicable materials :

The hardness below HRC 35 Structural Steels, Mild Steels, Alloy Steels, Hardened Steels, Cast Iron, Aluminum Alloy



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 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	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	6400	4200	3200	2600	2100	1800	1600	1400	1300	1200	1060	1000
	230	200	190	180	170	160	155	150	150	150	140	140
	4800	3200	2400	1900	1600	1350	1200	1050	950	850	800	750
	230	210	190	180	170	160	160	150	145	140	140	140
	4000	2600	2000	1600	1300	1100	1000	900	800	700	650	600
	160	140	130	125	115	110	110	105	100	95	95	85
	3200	2100	1600	1300	1050	900	800	700	650	600	530	500
	95	85	80	75	70	65	65	65	60	60	60	55
	5600	3700	2800	2200	1850	1600	1400	1250	1100	1000	930	850
	430	390	350	320	310	300	300	290	270	260	260	250
	9600	6400	4800	3800	3200	2700	2400	2100	1900	1700	1600	1500
	570	520	470	440	430	410	400	380	370	360	350	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	4	5	6	8	10	12	16	20					
	7500	5600	4500	3800	2800	2300	1900	1400	1100					
	450	450	400	380	320	320	300	280	280					
	5800	4400	3500	2900	2400	2200	1800	1400	1200					
	350	350	320	290	240	220	180	140	120					
	4800	3600	2800	2400	1800	1400	900	700	500					
	300	300	250	240	220	200	180	180	100					
	2600	2000	1600	1300	1000	800	500	400	320					
	160	160	145	130	120	110	110	100	80					
	2100	1600	1300	1050	800	650	550	400	320					
	130	180	120	110	100	90	90	80	80					
	8000	6000	4800	4000	3000	2400	2000	1500	1200					
	600	600	600	600	500	500	500	400	400					
	12000	9000	7000	6000	4500	3500	3000	2300	1800					
	1800	1600	1400	1300	1100	1000	950	900	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.