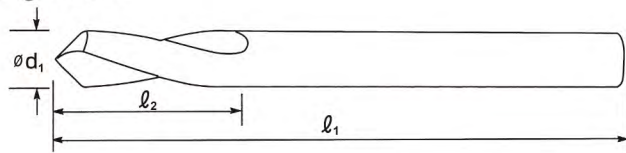


NC 鈷鋼定位鑽頭

NC Spotting Drills



* 使用本產品在NC/CNC或MC(中心切削機)上加工，可得到較精密的中心點。

* 關於後續的鑽孔工具中，由於本產品有較大之刃徑，可於加工中同時得到中心孔及倒角。

單位：mm

刃徑 (d_1)	刃長 (l_2)	全長 (l_1)	90°、120°頂角 價(支)格	鍍膜(TiN) 價(支)格
3	12	46	275.00	330.00
4	12	55	283.00	340.00
5	15	60	293.00	350.00
6	20	66	317.00	380.00
8	25	79	371.00	445.00

刃徑 (d_1)	刃長 (l_2)	全長 (l_1)	90°、120°頂角 價(支)格	鍍膜(TiN) 價(支)格
10	25	89	478.00	575.00
12	30	102	674.00	810.00
16	35	115	1,050.00	1,260.00
20	40	131	1,700.00	2,040.00

NC 全鎢鋼定位鑽頭

Solid Carbide NC Spotting Drills



單位：mm

刃徑 (d_1)	YG 90°、120°頂角 價(支)格	FCT 90°、120°頂角 價(支)格	FCT 鍍膜(TiAlN) 價(支)格
2	-	660.00	930.00
3	-	600.00	840.00
4	-	600.00	840.00
5	-	600.00	840.00
6	1,255.00	600.00	840.00

刃徑 (d_1)	YG 90°、120°頂角 價(支)格	FCT 90°、120°頂角 價(支)格	FCT 鍍膜(TiAlN) 價(支)格
8	1,765.00	1,120.00	1,570.00
10	2,515.00	1,785.00	2,500.00
12	3,245.00	2,385.00	3,340.00
16	-	4,580.00	6,415.00

鈷鋼定位鑽頭切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	炭素鋼		合金鋼		合金鋼·工具鋼 硬質鋼		不銹鋼		非鐵金屬 鋁·銅合金	
	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/rev.	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/rev.	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/rev.	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/rev.	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/rev.
3	2,460	0.06	2,110	0.06	1,080	0.06	940	0.06	7,040	0.14
4	1,850	0.07	1,580	0.07	800	0.07	700	0.07	5,280	0.15
6	1,170	0.08	1,030	0.08	540	0.08	460	0.08	3,520	0.19
8	880	0.11	790	0.11	400	0.11	350	0.11	2,640	0.22
10	700	0.12	630	0.12	320	0.12	290	0.12	2,110	0.25
12	590	0.14	530	0.14	260	0.14	240	0.14	1,760	0.28
16	460	0.2	400	0.2	200	0.2	180	0.2	1,320	0.33
20	350	0.24	320	0.24	150	0.24	140	0.24	1,060	0.45