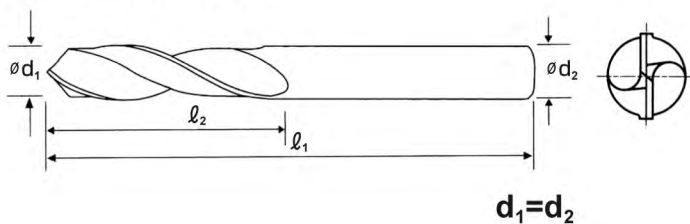


全鎢鋼超硬鑽頭

Solid Carbide Stub Length Drills



- * 機械及刀具請盡量選用有剛性的。
- * 切削油的注油方式請以加工孔的入口處，以追趕刀具底部方式充分供給之。
- * 請選用極壓添加劑多的重切削用水溶性切削油。
- * 切削油之稀釋倍率為5~10倍。

單位：mm

刃徑 (d ₁)	刃長 (l ₂)	全長 (l ₁)	價(支)格	刃徑 (d ₁)	刃長 (l ₂)	全長 (l ₁)	價(支)格	刃徑 (d ₁)	刃長 (l ₂)	全長 (l ₁)	價(支)格
1	6	26	281.00	4.3	24	58	595.00	7.6	37	79	1,765.00
1.1	7	28	285.00	4.4	24	58	595.00	7.7	37	79	1,765.00
1.2	8	30	298.00	4.5	24	58	595.00	7.8	37	79	1,765.00
1.3	8	30	298.00	4.6	24	58	595.00	7.9	37	79	1,765.00
1.4	9	32	298.00	4.7	24	58	638.00	8	37	79	1,765.00
1.5	9	32	292.00	4.8	26	62	638.00	8.1	37	79	2,154.00
1.6	10	34	292.00	4.9	26	62	638.00	8.2	37	79	2,154.00
1.7	10	34	292.00	5	26	62	638.00	8.3	37	79	2,154.00
1.8	11	36	292.00	5.1	26	62	638.00	8.4	37	79	2,154.00
1.9	11	36	292.00	5.2	26	62	831.00	8.5	37	79	2,187.00
2	12	38	275.00	5.3	26	62	831.00	8.6	40	84	2,338.00
2.1	12	38	307.00	5.4	28	66	831.00	8.7	40	84	2,338.00
2.2	13	40	307.00	5.5	28	66	831.00	8.8	40	84	2,338.00
2.3	13	40	307.00	5.6	28	66	884.00	8.9	40	84	2,338.00
2.4	14	43	307.00	5.7	28	66	884.00	9	40	84	2,338.00
2.5	14	43	307.00	5.8	28	66	884.00	9.1	40	84	2,560.00
2.6	14	43	307.00	5.9	28	66	884.00	9.2	40	84	2,560.00
2.7	16	46	408.00	6	28	66	884.00	9.3	40	84	2,560.00
2.8	16	46	408.00	6.1	31	70	1,106.00	9.4	40	84	2,560.00
2.9	16	46	408.00	6.2	31	70	1,106.00	9.5	40	84	2,560.00
3	16	46	408.00	6.3	31	70	1,106.00	9.6	43	89	2,643.00
3.1	18	49	415.00	6.4	31	70	1,106.00	9.7	43	89	2,643.00
3.2	18	49	415.00	6.5	31	70	1,106.00	9.8	43	89	2,643.00
3.3	18	49	415.00	6.6	31	70	1,304.00	9.9	43	89	2,643.00
3.4	20	52	446.00	6.7	31	70	1,304.00	10	43	89	2,643.00
3.5	20	52	446.00	6.8	34	74	1,304.00	10.2	43	89	2,993.00
3.6	20	52	493.00	6.9	34	74	1,304.00	10.5	43	89	2,993.00
3.7	20	52	493.00	7	34	74	1,304.00	11	47	95	3,324.00
3.8	20	52	532.00	7.1	34	74	1,561.00	11.5	47	95	3,895.00
3.9	22	55	532.00	7.2	34	74	1,561.00	12	51	102	3,895.00
4	22	55	532.00	7.3	34	74	1,561.00	13	51	102	4,719.00
4.1	22	55	559.00	7.4	34	74	1,561.00				
4.2	22	55	559.00	7.5	34	74	1,561.00				