

圖案之解說及索引

Description of Icons

刀具材質 Tool Materials



奈米極細超微粒子超硬合金
Nano Grain Carbide



超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide

端角形狀 Corner Shape



端角R型
Corner Radius

柄徑公差 Tolerance of SD



柄徑公差h5
Tolerance of SD - h5



柄徑公差h6
Tolerance of SD - h6

表面處理 Surface Treatment



BLUE鍍膜
BLUE Coating



TiAlN鍍膜
TiAlN Coating



Y鍍膜
Y Coating



鑽石鍍膜
Diamond Coating

柄部形狀 Type of Shank



直柄
Straight Shank

先端頂角角度 Point Angle



118°先端頂角
118° Point Angle



140°先端頂角
140° Point Angle

刃部螺旋角 Helix Angle



15°~20°螺旋角
15°~20° Helix Angle



30°螺旋角
30° Helix Angle



45°螺旋角
45° Helix Angle



多個不等螺旋角
Multiple Helix Angle



20°雙螺旋角
20° Dual Helix Angle

可加工硬度 Machinable Hardness



可加工至40HRC之硬度
Possible to cut up to 40HRC



可加工至65HRC之硬度
Possible to cut up to 65HRC

標準規範 Standard



DIN6537
DIN6537 Standards

導角角度 Chamfer Angle



45°導角角度
45° Chamfer Angle

圖案之解說及索引

Description of Icons

刃數 Number of Flutes



二刀刃型
2 Flutes



四刀刃型
4 Flutes



六 & 八刀刃型
6 & 8 Flutes



四~八刀刃型
4~8 Flutes

刃部精度公差 Tolerance of OD



刃徑公差
Tolerance of OD



刃徑公差m7
Tolerance of OD - m7



R角公差
Tolerance of Radius

切削條件 Cutting Conditions



切削條件參考頁碼
Pages of Cutting Conditions

目錄與索引

Index

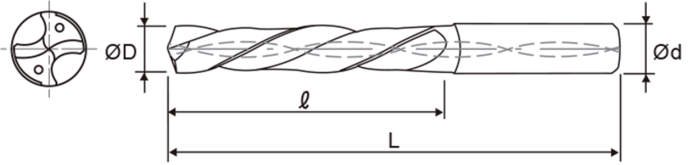
鎢鋼鑽頭刀具系列 Carbide Drills :

MGDOH3D		短刃油孔鑽頭 (3 倍刃長型) Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Short · 3xD)	4 ~ 5頁
MGDOH5D		長刃油孔鑽頭 (5 倍刃長型) Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Long · 5xD)	6 ~ 7
MGDOH8D		超長刃油孔鑽頭 (8 倍刃長型) Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Extra Long · 8xD)	8 ~ 9
MQLCD10D		MQL 微量潤滑型超長刃油孔鑽頭 (10 倍刃長型) Solid Carbide Dream Drills MQL Type with Coolant Holes (Extra Long · 10xD)	10
MQLCD15D		MQL 微量潤滑型超長刃油孔鑽頭 (15 倍刃長型) Solid Carbide Dream Drills MQL Type with Coolant Holes (Extra Long · 15xD)	10
MQLCD20D		MQL 微量潤滑型超長刃油孔鑽頭 (20 倍刃長型) Solid Carbide Dream Drills MQL Type with Coolant Holes (Extra Long · 20xD)	11
鎢鋼鑽頭切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Solid Carbide Drills			12



MGDOH3D 全鎢鋼超硬短刃油孔鑽頭 3xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Short · 3xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。
- * 特殊設計，孔徑不需絞孔，具有良好的排屑性能，是快速、強而有力的鑽孔加工工具。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	20	6	62	3,170.00	5.7	28	6	66	3,170.00
3.1	20	6	62	3,170.00	5.8	28	6	66	3,170.00
3.2	20	6	62	3,170.00	5.9	28	6	66	3,170.00
3.3	20	6	62	3,170.00	6	28	6	66	3,170.00
3.4	20	6	62	3,170.00	6.1	34	8	79	4,370.00
3.5	20	6	62	3,170.00	6.2	34	8	79	4,370.00
3.6	20	6	62	3,170.00	6.3	34	8	79	4,370.00
3.7	20	6	62	3,170.00	6.4	34	8	79	4,370.00
3.8	24	6	66	3,170.00	6.5	34	8	79	4,370.00
3.9	24	6	66	3,170.00	6.6	34	8	79	4,370.00
4	24	6	66	3,170.00	6.7	34	8	79	4,370.00
4.1	24	6	66	3,170.00	6.8	34	8	79	4,370.00
4.2	24	6	66	3,170.00	6.9	34	8	79	4,370.00
4.3	24	6	66	3,170.00	7	34	8	79	4,370.00
4.4	24	6	66	3,170.00	7.1	41	8	79	4,370.00
4.5	24	6	66	3,170.00	7.2	41	8	79	4,370.00
4.6	24	6	66	3,170.00	7.3	41	8	79	4,370.00
4.7	24	6	66	3,170.00	7.4	41	8	79	4,370.00
4.8	28	6	66	3,170.00	7.5	41	8	79	4,370.00
4.9	28	6	66	3,170.00	7.6	41	8	79	4,370.00
5	28	6	66	3,170.00	7.7	41	8	79	4,370.00
5.1	28	6	66	3,170.00	7.8	41	8	79	4,370.00
5.2	28	6	66	3,170.00	7.9	41	8	79	4,370.00
5.3	28	6	66	3,170.00	8	41	8	79	4,370.00
5.4	28	6	66	3,170.00	8.1	47	10	89	5,220.00
5.5	28	6	66	3,170.00	8.2	47	10	89	5,220.00
5.6	28	6	66	3,170.00	8.3	47	10	89	5,220.00

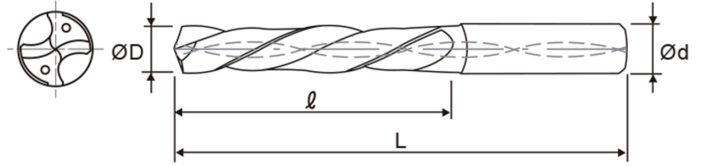
鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills



MGDOH3D 全鎢鋼超硬短刃油孔鑽頭 3xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Short · 3xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。
- * 特殊設計，孔徑不需絞孔，具有良好的排屑性能，是快速、強而有力的鑽孔加工工具。

單位：mm

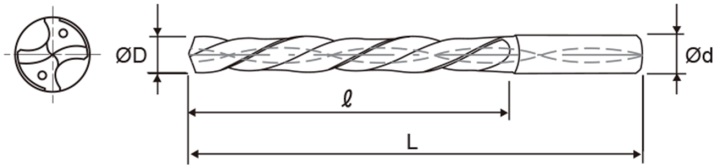
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
8.4	47	10	89	5,220.00	11.1	55	12	102	7,310.00
8.5	47	10	89	5,220.00	11.2	55	12	102	7,310.00
8.6	47	10	89	5,220.00	11.3	55	12	102	7,310.00
8.7	47	10	89	5,220.00	11.4	55	12	102	7,310.00
8.8	47	10	89	5,220.00	11.5	55	12	102	7,310.00
8.9	47	10	89	5,220.00	11.6	55	12	102	7,310.00
9	47	10	89	5,220.00	11.7	55	12	102	7,310.00
9.1	47	10	89	5,220.00	11.8	55	12	102	7,310.00
9.2	47	10	89	5,220.00	11.9	55	12	102	7,310.00
9.3	47	10	89	5,220.00	12	55	12	102	7,310.00
9.4	47	10	89	5,220.00	12.5	60	14	107	9,400.00
9.5	47	10	89	5,220.00	13	60	14	107	9,400.00
9.6	47	10	89	5,220.00	13.5	60	14	107	9,400.00
9.7	47	10	89	5,220.00	14	60	14	107	9,400.00
9.8	47	10	89	5,220.00	14.5	65	16	115	9,430.00
9.9	47	10	89	5,220.00	15	65	16	115	9,430.00
10	47	10	89	5,220.00	15.5	65	16	115	9,430.00
10.1	55	12	102	7,310.00	16	65	16	115	9,430.00
10.2	55	12	102	7,310.00	16.5	73	18	123	17,860.00
10.3	55	12	102	7,310.00	17	73	18	123	17,860.00
10.4	55	12	102	7,310.00	17.5	73	18	123	17,860.00
10.5	55	12	102	7,310.00	18	73	18	123	17,860.00
10.6	55	12	102	7,310.00	18.5	79	20	131	19,680.00
10.7	55	12	102	7,310.00	19	79	20	131	19,680.00
10.8	55	12	102	7,310.00	19.5	79	20	131	19,680.00
10.9	55	12	102	7,310.00	20	79	20	131	19,680.00
11	55	12	102	7,310.00					

鎢鋼鑽頭刀具
Solid Carbide Drills



MGDOH5D 全鎢鋼超硬長刃油孔鑽頭 5xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Long · 5xD)



* 刃徑小於2.9mm螺旋角為15°~20°。

* 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。

* 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
1	8	3	55	3,540.00
1.1	12	3	55	3,540.00
1.2	12	3	55	3,540.00
1.3	12	3	55	3,540.00
1.4	12	3	55	3,540.00
1.5	16	3	55	3,540.00
1.6	16	3	55	3,540.00
1.7	16	3	55	3,540.00
1.8	16	3	55	3,540.00
1.9	16	3	55	3,540.00
2	21	4	57	3,540.00
2.1	21	4	57	3,540.00
2.2	21	4	57	3,540.00
2.3	21	4	57	3,540.00
2.4	21	4	57	3,540.00
2.5	21	4	57	3,540.00
2.6	21	4	57	3,540.00
2.7	21	4	57	3,540.00
2.8	21	4	57	3,540.00
2.9	21	4	57	3,540.00
3	28	6	66	3,920.00
3.1	28	6	66	3,920.00
3.2	28	6	66	3,920.00
3.3	28	6	66	3,920.00
3.4	28	6	66	3,920.00
3.5	28	6	66	3,920.00
3.6	28	6	66	3,920.00
3.7	28	6	66	3,920.00
3.8	36	6	74	3,920.00
3.9	36	6	74	3,920.00
4	36	6	74	3,920.00
4.1	36	6	74	3,920.00

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
4.2	36	6	74	3,920.00
4.3	36	6	74	3,920.00
4.4	36	6	74	3,920.00
4.5	36	6	74	3,920.00
4.6	36	6	74	3,920.00
4.7	36	6	74	3,920.00
4.8	44	6	82	3,920.00
4.9	44	6	82	3,920.00
5	44	6	82	3,920.00
5.1	44	6	82	3,920.00
5.2	44	6	82	3,920.00
5.3	44	6	82	3,920.00
5.4	44	6	82	3,920.00
5.5	44	6	82	3,920.00
5.6	44	6	82	3,920.00
5.7	44	6	82	3,920.00
5.8	44	6	82	3,920.00
5.9	44	6	82	3,920.00
6	44	6	82	3,920.00
6.1	53	8	91	4,540.00
6.2	53	8	91	4,540.00
6.3	53	8	91	4,540.00
6.4	53	8	91	4,540.00
6.5	53	8	91	4,540.00
6.6	53	8	91	4,540.00
6.7	53	8	91	4,540.00
6.8	53	8	91	4,540.00
6.9	53	8	91	4,540.00
7	53	8	91	4,540.00
7.1	53	8	91	4,540.00
7.2	53	8	91	4,540.00
7.3	53	8	91	4,540.00

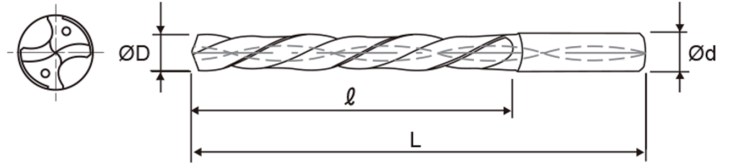
鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills



MGDOH5D 全鎢鋼超硬長刃油孔鑽頭 5xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Long · 5xD)



* 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。

* 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。

* 特殊設計，孔徑不需絞孔，具有良好的排屑性能，是快速、強而有力的鑽孔加工工具。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
7.4	53	8	91	4,540.00
7.5	53	8	91	4,540.00
7.6	53	8	91	4,540.00
7.7	53	8	91	4,540.00
7.8	53	8	91	4,540.00
7.9	53	8	91	4,540.00
8	53	8	91	4,540.00
8.1	61	10	103	5,290.00
8.2	61	10	103	5,290.00
8.3	61	10	103	5,290.00
8.4	61	10	103	5,290.00
8.5	61	10	103	5,290.00
8.6	61	10	103	5,290.00
8.7	61	10	103	5,290.00
8.8	61	10	103	5,290.00
8.9	61	10	103	5,290.00
9	61	10	103	5,290.00
9.1	61	10	103	5,290.00
9.2	61	10	103	5,290.00
9.3	61	10	103	5,290.00
9.4	61	10	103	5,290.00
9.5	61	10	103	5,290.00
9.6	61	10	103	5,290.00
9.7	61	10	103	5,290.00
9.8	61	10	103	5,290.00
9.9	61	10	103	5,290.00
10	61	10	103	5,290.00
10.1	71	12	118	7,490.00
10.2	71	12	118	7,490.00
10.3	71	12	118	7,490.00
10.4	71	12	118	7,490.00
10.5	71	12	118	7,490.00

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
10.6	71	12	118	7,490.00
10.7	71	12	118	7,490.00
10.8	71	12	118	7,490.00
10.9	71	12	118	7,490.00
11	71	12	118	7,490.00
11.1	71	12	118	7,490.00
11.2	71	12	118	7,490.00
11.3	71	12	118	7,490.00
11.4	71	12	118	7,490.00
11.5	71	12	118	7,490.00
11.6	71	12	118	7,490.00
11.7	71	12	118	7,490.00
11.8	71	12	118	7,490.00
11.9	71	12	118	7,490.00
12	71	12	118	7,490.00
12.5	77	14	124	9,850.00
13	77	14	124	9,850.00
13.5	77	14	124	9,850.00
14	77	14	124	9,850.00
14.5	83	16	133	11,960.00
15	83	16	133	11,960.00
15.5	83	16	133	11,960.00
16	83	16	133	11,960.00
16.5	93	18	143	19,020.00
17	93	18	143	19,020.00
17.5	93	18	143	19,020.00
18	93	18	143	19,020.00
18.5	101	20	153	20,950.00
19	101	20	153	20,950.00
19.5	101	20	153	20,950.00
20	101	20	153	20,950.00

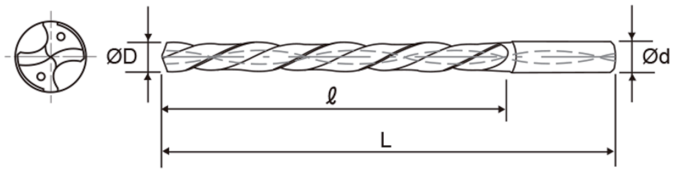
鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills



MGDOH8D 全鎢鋼超硬長刃油孔鑽頭 8xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Extra Long · 8xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。
- * 特殊設計，孔徑不需絞孔，具有良好的排屑性能，是快速、強而有力的鑽孔加工工具。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	34	6	72	6,690.00
3.1	34	6	72	6,690.00
3.2	34	6	72	6,690.00
3.3	34	6	72	6,690.00
3.4	34	6	72	6,690.00
3.5	34	6	72	6,690.00
3.6	34	6	72	6,690.00
3.7	34	6	72	6,690.00
3.8	43	6	81	6,690.00
3.9	43	6	81	6,690.00
4	43	6	81	6,690.00
4.1	43	6	81	6,690.00
4.2	43	6	81	6,690.00
4.3	43	6	81	6,690.00
4.4	43	6	81	6,690.00
4.5	43	6	81	6,690.00
4.6	43	6	81	6,690.00
4.7	43	6	81	6,690.00
4.8	57	6	95	6,690.00
4.9	57	6	95	6,690.00
5	57	6	95	6,690.00
5.1	57	6	95	6,690.00
5.2	57	6	95	6,690.00
5.3	57	6	95	6,690.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
5.4	57	6	95	6,690.00
5.5	57	6	95	6,690.00
5.6	57	6	95	6,690.00
5.7	57	6	95	6,690.00
5.8	57	6	95	6,690.00
5.9	57	6	95	6,690.00
6	57	6	95	6,690.00
6.1	76	8	114	7,280.00
6.2	76	8	114	7,280.00
6.3	76	8	114	7,280.00
6.4	76	8	114	7,280.00
6.5	76	8	114	7,280.00
6.6	76	8	114	7,280.00
6.7	76	8	114	7,280.00
6.8	76	8	114	7,280.00
6.9	76	8	114	7,280.00
7	76	8	114	7,280.00
7.1	76	8	114	7,280.00
7.2	76	8	114	7,280.00
7.3	76	8	114	7,280.00
7.4	76	8	114	7,280.00
7.5	76	8	114	7,280.00
7.6	76	8	114	7,280.00
7.7	76	8	114	7,280.00

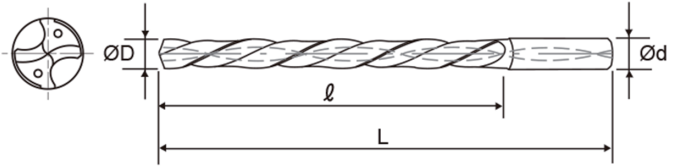
鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills



MGDOH8D 全鎢鋼超硬超長刃油孔鑽頭 8xD

Solid Carbide Drills with Coolant Holes (Extra Long · 8xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 不需定位鑽中心定位加工，可直接鑽孔加工，且不需使用軸襯套。
- * 特殊設計，孔徑不需絞孔，具有良好的排屑性能，是快速、強而有力的鑽孔加工工具。

單位：mm

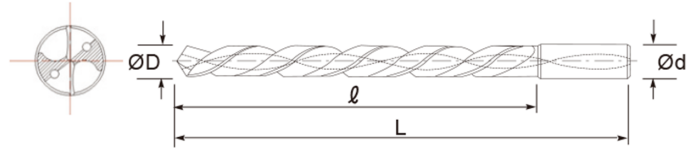
刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
7.8	76	8	114	7,280.00	10.2	114	12	162	13,230.00
7.9	76	8	114	7,280.00	10.3	114	12	162	13,230.00
8	76	8	114	7,280.00	10.4	114	12	162	13,230.00
8.1	95	10	142	9,970.00	10.5	114	12	162	13,230.00
8.2	95	10	142	9,970.00	10.6	114	12	162	13,230.00
8.3	95	10	142	9,970.00	10.7	114	12	162	13,230.00
8.4	95	10	142	9,970.00	10.8	114	12	162	13,230.00
8.5	95	10	142	9,970.00	10.9	114	12	162	13,230.00
8.6	95	10	142	9,970.00	11	114	12	162	13,230.00
8.7	95	10	142	9,970.00	11.1	114	12	162	13,230.00
8.8	95	10	142	9,970.00	11.2	114	12	162	13,230.00
8.9	95	10	142	9,970.00	11.3	114	12	162	13,230.00
9	95	10	142	9,970.00	11.4	114	12	162	13,230.00
9.1	95	10	142	9,970.00	11.5	114	12	162	13,230.00
9.2	95	10	142	9,970.00	11.6	114	12	162	13,230.00
9.3	95	10	142	9,970.00	11.7	114	12	162	13,230.00
9.4	95	10	142	9,970.00	11.8	114	12	162	13,230.00
9.5	95	10	142	9,970.00	11.9	114	12	162	13,230.00
9.6	95	10	142	9,970.00	12	114	12	162	13,230.00
9.7	95	10	142	9,970.00	12.5	133	14	178	16,110.00
9.8	95	10	142	9,970.00	13	133	14	178	16,110.00
9.9	95	10	142	9,970.00	13.5	133	14	178	16,110.00
10	95	10	142	9,970.00	14	133	14	178	16,110.00
10.1	114	12	162	13,230.00					

鎢鋼鑽頭刀具
Solid Carbide Drills



MQLCD10D · MQLCD15D 全鎢鋼超硬超長刃油孔鑽頭 10xD

Solid Carbide Drills MQL Type with Coolant Holes (Extra Long · 10xD)

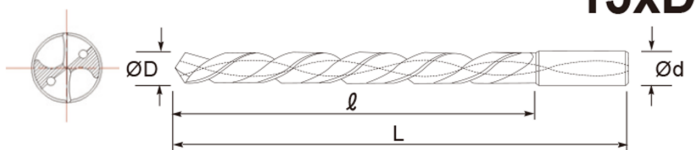


- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 微少量潤滑型式(MQL type)，可提高冷卻效果，降低環境污染，符合綠色加工應用。
- * 是強而有力的鑽孔加工工具，可不需使用軸襯套，並可延長刀具壽命及獲得最佳表面精度。
- * 特殊刃部及頂點形狀設計，使排屑更加順暢。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	39	3	90	9,450.00
3.3	46	4	97	9,450.00
3.5	46	4	97	9,450.00
4	52	4	103	9,450.00
4.2	59	5	112	9,600.00
4.5	59	5	112	9,600.00
5	65	5	118	9,600.00
5.5	72	6	127	9,600.00
6	78	6	133	9,600.00
6.5	85	7	141	11,890.00
6.8	91	7	147	11,890.00
7	91	7	147	11,890.00
7.5	98	8	155	11,890.00

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
8	104	8	161	11,890.00
8.5	111	9	169	15,250.00
9	117	9	175	15,250.00
9.5	124	10	182	15,250.00
10	130	10	188	15,250.00
10.5	137	11	201	20,970.00
11	143	11	207	20,970.00
11.5	150	12	215	20,970.00
12	156	12	221	20,970.00
12.5	163	13	229	28,400.00
13	169	13	235	28,400.00
13.5	176	14	243	28,400.00
14	182	14	249	28,400.00



15xD



單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	54	3	105	11,570.00
3.5	63	4	114	11,570.00
4	72	4	123	11,570.00
4.5	81	5	134	13,130.00
5	90	5	143	13,130.00
5.5	99	6	154	13,130.00
6	108	6	163	13,130.00

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
7	126	7	182	15,160.00
8	144	8	201	15,160.00
9	162	9	220	19,560.00
10	180	10	238	19,560.00
11	198	11	262	26,270.00
12	216	12	281	26,270.00

鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills

MQLCD20D 全鎢鋼超硬超長刃油孔鑽頭 20xD

Solid Carbide Dream Drills MQL Type with Coolant Holes (Extra Long · 20xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鋼、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 微少量潤滑型式(MQL type)，可提高冷卻效果，降低環境污染，符合綠色加工應用。
- * 是強而有力的鑽孔加工工具，可不需使用軸襯套，並可延長刀具壽命及獲得最佳表面精度。
- * 特殊刃部及頂點形狀設計，使排屑更加順暢。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	69	3	120	15,820.00
3.5	81	4	132	15,820.00
4	92	4	143	15,820.00
4.5	104	5	157	17,790.00
5	115	5	168	17,790.00
5.5	127	6	182	17,790.00
6	138	6	193	17,790.00
7	161	7	217	20,140.00
8	184	8	241	20,140.00
9	207	9	265	25,310.00
10	230	10	288	25,310.00
12	276	12	341	34,300.00

鎢鋼鑽頭刀具

Solid Carbide Drills

MGDOH3D · MGDOH5D · MGDOH8D 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

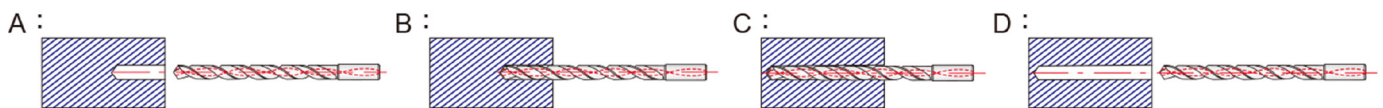
被削材	非合金鋼		合金鋼		軟質鑄鐵		硬質鑄鐵		不鏽鋼	
抗拉強度	< 700 N/mm ²		< 1000 N/mm ²		< HB240 · GG25		< HB300 · GG40			
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.
1	16,250	0.05	14,800	0.05	26,600	0.05	17,300	0.05	9,550	0.03
2	16,250	0.07	14,800	0.07	26,600	0.07	17,300	0.07	9,550	0.04
3	16,000	0.16	14,500	0.16	26,000	0.16	17,000	0.16	6,400	0.1
4	12,000	0.17	11,000	0.17	20,000	0.17	13,000	0.17	4,800	0.11
5	9,550	0.18	8,600	0.18	16,000	0.18	10,000	0.18	3,800	0.13
6	8,000	0.2	7,200	0.2	13,000	0.2	8,500	0.2	3,200	0.14
7	6,800	0.22	6,100	0.22	11,500	0.22	7,300	0.22	2,700	0.15
8	6,000	0.24	5,400	0.24	9,900	0.24	6,400	0.24	2,400	0.17
9	5,300	0.27	4,800	0.27	8,800	0.27	5,700	0.27	2,100	0.18
10	4,800	0.3	4,300	0.3	8,000	0.3	5,100	0.3	1,900	0.21
12	4,000	0.33	3,600	0.33	6,600	0.33	4,250	0.33	1,600	0.24
14	3,400	0.36	3,050	0.36	5,700	0.36	3,650	0.36	1,350	0.27
16	3,000	0.39	2,700	0.39	5,000	0.39	3,200	0.39	1,200	0.29
18	2,650	0.42	2,400	0.42	4,400	0.42	2,850	0.42	1,050	0.32
20	2,400	0.45	2,150	0.45	4,000	0.45	2,550	0.45	955	0.35

備考 * MGDOH5D之進刀速度，請依上表資料85%同時同比例調降使用。
* MGDOH8D之進刀速度，請依上表資料70%同時同比例調降使用。

MQLCD10D · MQLCD15D · MQLCD20D 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	炭素鋼 · 合金鋼		鑄鋼		球狀石墨鑄鐵	
抗拉強度	~1060 N/mm ²		250~350 N/mm ²		400~500 N/mm ²	
鑽孔速度	63~125 m/mim		63~125 m/mim		60~80 m/mim	
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.
3	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12
4	6,400	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	5,600	0.08 ~ 0.16
5	5,800	0.1 ~ 0.2	5,800	0.1 ~ 0.2	4,500	0.1 ~ 0.2
6	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	3,800	0.12 ~ 0.24
8	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	2,800	0.16 ~ 0.28
10	2,900	0.2 ~ 0.35	2,900	0.2 ~ 0.35	2,300	0.2 ~ 0.35
12	2,400	0.24 ~ 0.42	2,400	0.24 ~ 0.42	1,900	0.24 ~ 0.42
14	2,050	0.28 ~ 0.46	2,050	0.28 ~ 0.46	1,600	0.28 ~ 0.46



- * 鑽孔時，刃長採3xD與5xD，引導徑需加大0.1mm使用。
- * 主要鑽孔時，引導鑽孔部分要採用低回轉數(RPM300、進刀速度400mm/min)。
- * 引導鑽孔頂點，抵達被加工工件底部前，請降低進刀速度至0，且依建議的切削條件表提高回轉數。
- * 進行主鑽孔時，勿採用分段鑽孔方式並請提高進刀速度。
- * 鑽孔加工後，從引導加工起點退出時，應降低回轉數至300且進刀速度應為1000mm/min。
- * 引導鑽頭部退出被加工工件時，進刀速度應降低到50%。