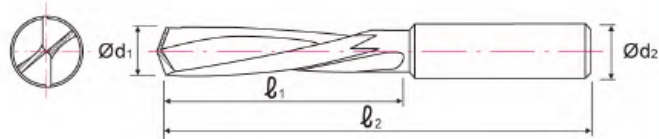


# HHD 高硬度加工專用硬質合金鑽頭

Carbide Drills for High Hardened Steels(~70HRC)



\* 低螺旋角設計，刀具剛性達到最大。

\* 特殊先端頂部薄形狀、優異的鍍膜及表面處理，可提高表面精度且使排屑更加順暢。

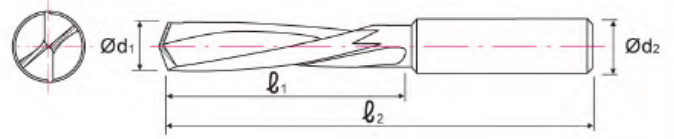
單位：mm

刃徑 (d <sub>1</sub> )	刃長 (ℓ <sub>2</sub> )	柄徑 (d <sub>2</sub> )	全長 (ℓ <sub>1</sub> )	價(支)格
1	6	3	40	1,450.00
1.1	6	3	40	1,450.00
1.2	6	3	40	1,450.00
1.3	8	3	40	1,450.00
1.4	8	3	40	1,450.00
1.5	8	3	40	1,450.00
1.6	10	3	40	1,450.00
1.7	10	3	40	1,450.00
1.8	10	3	40	1,450.00
1.9	10	3	40	1,450.00
2	12	3	42	1,450.00
2.1	12	3	42	1,490.00
2.2	13	3	43	1,490.00
2.3	13	3	43	1,490.00
2.4	14	3	44	1,490.00
2.5	14	3	44	1,490.00
2.6	14	3	44	1,490.00
2.7	16	3	46	1,490.00
2.8	16	3	46	1,490.00
2.9	16	3	46	1,490.00
3	16	3	46	1,490.00
3.1	16	4	48	1,710.00
3.2	16	4	48	1,710.00
3.3	18	4	48	1,710.00
3.4	20	4	50	1,710.00
3.5	20	4	50	1,710.00
3.6	20	4	50	1,750.00
3.7	20	4	50	1,750.00

刃徑 (d <sub>1</sub> )	刃長 (ℓ <sub>2</sub> )	柄徑 (d <sub>2</sub> )	全長 (ℓ <sub>1</sub> )	價(支)格
3.8	22	4	52	1,750.00
3.9	22	4	52	1,750.00
4	22	4	52	1,750.00
4.1	25	6	65	2,470.00
4.2	25	6	65	2,470.00
4.3	28	6	68	2,470.00
4.4	28	6	68	2,470.00
4.5	28	6	68	2,470.00
4.6	28	6	68	2,470.00
4.7	28	6	68	2,470.00
4.8	32	6	72	2,470.00
4.9	32	6	72	2,470.00
5	32	6	72	2,470.00
5.1	32	6	72	2,470.00
5.2	32	6	72	2,470.00
5.3	32	6	72	2,470.00
5.4	35	6	75	2,470.00
5.5	35	6	75	2,470.00
5.6	35	6	75	2,470.00
5.7	35	6	75	2,470.00
5.8	35	6	75	2,470.00
5.9	35	6	75	2,470.00
6	35	6	75	2,470.00
6.5	40	8	80	4,140.00
6.8	45	8	85	4,140.00
6.9	45	8	85	4,140.00
7	45	8	85	4,140.00
7.5	45	8	85	4,140.00

# HHD 高硬度加工專用硬質合金鑽頭

Carbide Drills for High Hardened Steels(~70HRC)



\* 低螺旋角設計，刀具剛性達到最大。

\* 特殊先端頂部薄形狀、優異的鍍膜及表面處理，可提高表面精度且使排屑更加順暢。

單位：mm

刃徑 (d <sub>1</sub> )	刃長 (ℓ <sub>2</sub> )	柄徑 (d <sub>2</sub> )	全長 (ℓ <sub>1</sub> )	價(支)格
8	50	8	98	<b>4,490.00</b>
8.5	50	10	98	<b>5,690.00</b>
8.6	57	10	105	<b>5,690.00</b>
8.8	57	10	105	<b>5,690.00</b>
9	57	10	105	<b>5,690.00</b>
9.5	57	10	105	<b>5,690.00</b>
10	63	10	111	<b>6,720.00</b>
10.2	63	12	111	<b>8,750.00</b>

刃徑 (d <sub>1</sub> )	刃長 (ℓ <sub>2</sub> )	柄徑 (d <sub>2</sub> )	全長 (ℓ <sub>1</sub> )	價(支)格
10.3	63	12	111	<b>8,750.00</b>
10.5	63	12	111	<b>8,750.00</b>
10.8	71	12	119	<b>8,750.00</b>
11	71	12	119	<b>8,750.00</b>
11.5	71	12	119	<b>8,750.00</b>
12	71	12	119	<b>8,750.00</b>
14	77	14	125	<b>10,940.00</b>

## HHD 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材硬度	50~55HRC		55~60HRC		60~70HRC	
鑽孔速度	14~22 m/min		10~16 m/min		8~13 m/min	
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min <sup>-1</sup>	mm/rev.	min <sup>-1</sup>	mm/rev.	min <sup>-1</sup>	mm/rev.
2.5	2,250	~0.04	1,600	~0.04	1,510	~0.04
3	1,900	~0.04	1,330	~0.04	1,250	~0.04
4	1,430	~0.04	1,000	~0.04	950	~0.04
5	1,150	~0.04	800	~0.04	750	~0.04
6	960	~0.04	670	~0.04	630	~0.04
8	720	~0.04	500	~0.04	480	~0.04
10	570	~0.04	400	~0.04	380	~0.04
12	480	~0.04	330	~0.04	320	~0.04
14	438	~0.04	282	~0.04	272	~0.04