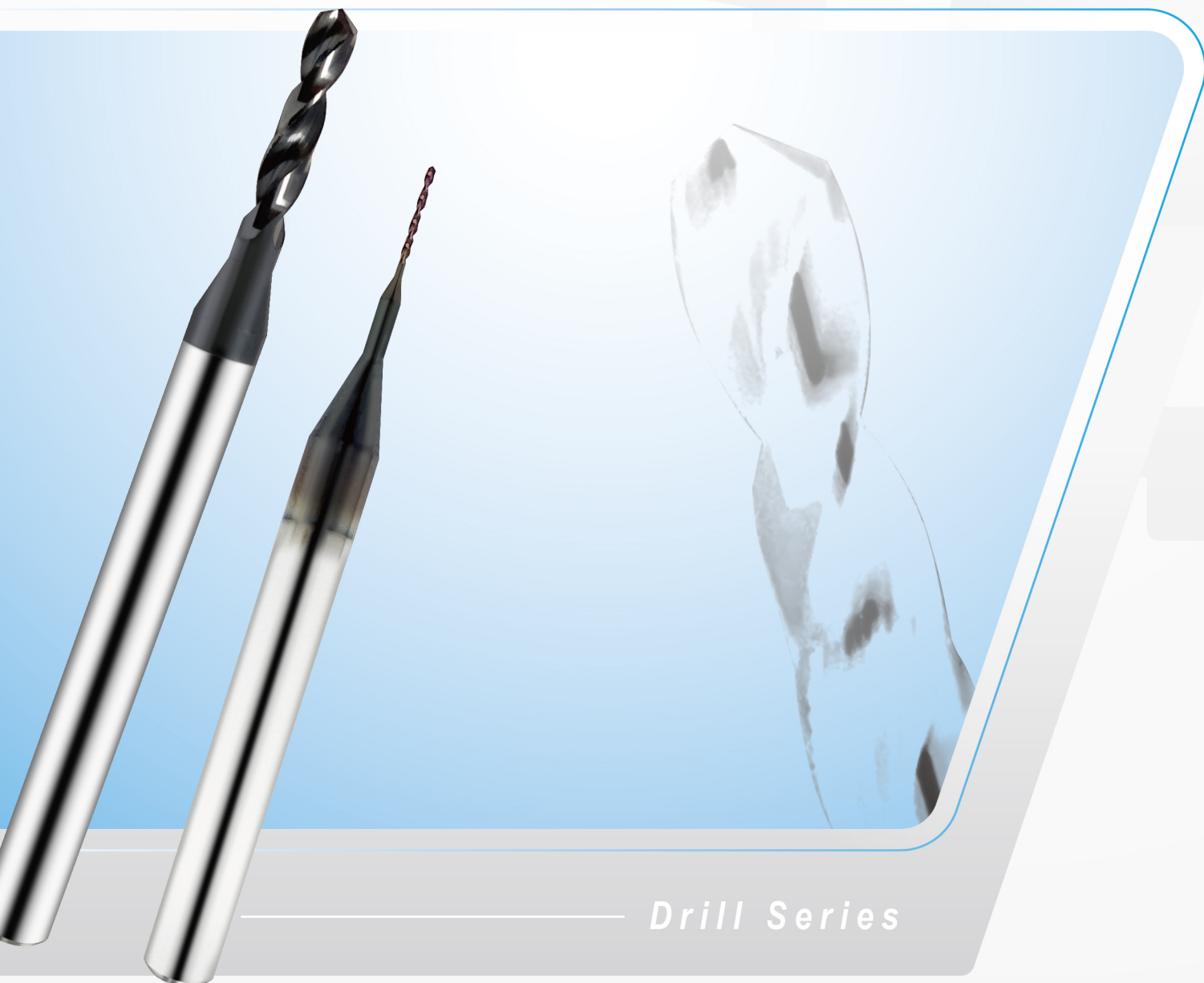




CDSD3C · 4C

全鎢鋼超硬超能鑽頭

Super Power Solid Carbide Drills



Drill Series

CDSD3C



P113

全鎢鋼超硬超能鑽頭

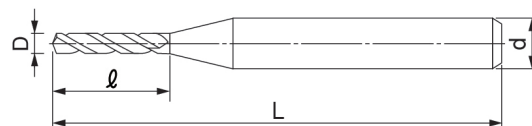
Super Power Solid Carbide Drills



* 刀部採用特殊塗層處理，從一般鋼材、塑膠、鋁及不銹鋼皆可對應。

* 柄部採用端銑刀柄徑，剛性強，加工效率更好。

* 刀徑1mm以上有橫刃與齒隙，可提升定心效果及減少切削阻力。



單位：mm

刀徑 (D)	刃長 (L)	柄徑 (d)	全長 (L)
0.1	1.2	3	38
0.11	1.32	3	38
0.12	1.44	3	38
0.13	1.56	3	38
0.14	1.68	3	38
0.15	1.8	3	38
0.16	1.92	3	38
0.17	2.04	3	38
0.18	2.16	3	38
0.19	2.28	3	38
0.2	2.4	3	38
0.21	2.52	3	38
0.22	2.64	3	38
0.23	2.76	3	38
0.24	2.88	3	38
0.25	3	3	38
0.26	3.12	3	38
0.27	3.24	3	38
0.28	3.36	3	38
0.29	3.48	3	38
0.3	3.6	3	38
0.31	3.72	3	38
0.32	3.84	3	38
0.33	3.96	3	38
0.34	4.08	3	38
0.35	4.2	3	38
0.36	4.32	3	38
0.37	4.44	3	38
0.38	4.56	3	38
0.39	4.68	3	38
0.4	4	3	38

刀徑 (D)	刃長 (L)	柄徑 (d)	全長 (L)
0.41 ~ 0.49	4	3	38
0.5	4	3	38
0.51 ~ 0.59	4	3	38
0.6	5	3	38
0.61 ~ 0.69	5	3	38
0.7	5	3	38
0.71 ~ 0.79	5	3	38
0.8	5	3	38
0.81 ~ 0.89	5	3	38
0.9	5	3	38
0.91 ~ 0.99	5	3	38
1	6	3	38
1.01 ~ 1.09	6	3	38
1.1	6	3	38
1.11 ~ 1.19	6	3	38
1.2	6	3	38
1.21 ~ 1.29	8	3	38
1.3	8	3	38
1.31 ~ 1.39	8	3	38
1.4	8	3	38
1.41 ~ 1.49	8	3	38
1.5	8	3	38
1.51 ~ 1.59	8	3	38
1.6	8	3	38
1.61 ~ 1.69	8	3	38
1.7	8	3	38
1.71 ~ 1.79	8	3	38
1.8	8	3	38
1.81 ~ 1.89	8	3	38
1.9	8	3	38
1.91 ~ 1.99	8	3	38

索引

攻牙工具

絞刀

沉頭銑刀、鑽頭

斜面倒角刀

溝槽刀具

鑽頭

CDSD4C



P113

全鎢鋼超硬超能鑽頭

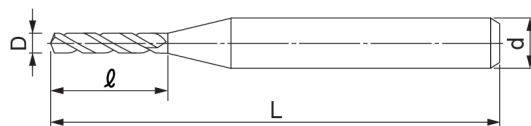
Super Power Solid Carbide Drills



* 刃部採用特殊塗層處理，從一般鋼材、塑膠、鋁及不銹鋼皆可對應。

* 柄部採用端銑刀柄徑，剛性強，加工效率更好。

* 刃徑1mm以上有橫刃與齒隙，可提升定心效果及減少切削阻力。



單位：mm

索引

攻牙工具

絞刀

沉頭銑刀、鑽頭

斜面倒角刀

溝槽刀具

鑽頭

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)
2	10	4	50
2.01 ~ 2.09	12	4	50
2.1	12	4	50
2.11 ~ 2.19	12	4	50
2.2	12	4	50
2.21 ~ 2.29	12	4	50
2.3	12	4	50
2.31 ~ 2.39	12	4	50
2.4	12	4	50
2.41 ~ 2.49	12	4	50
2.5	12	4	50
2.51 ~ 2.59	15	4	50
2.6	15	4	50
2.61 ~ 2.69	15	4	50
2.7	15	4	50
2.71 ~ 2.79	15	4	50
2.8	15	4	50
2.81 ~ 2.89	15	4	50
2.9	15	4	50
2.91 ~ 2.99	15	4	50
3	15	4	50

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)
3.01 ~ 3.09	18	4	50
3.1	18	4	50
3.11 ~ 3.19	18	4	50
3.2	18	4	50
3.21 ~ 3.29	18	4	50
3.3	18	4	50
3.31 ~ 3.39	18	4	50
3.4	18	4	50
3.41 ~ 3.49	18	4	50
3.5	18	4	50
3.51 ~ 3.59	20	4	50
3.6	20	4	50
3.61 ~ 3.69	20	4	50
3.7	20	4	50
3.71 ~ 3.79	20	4	50
3.8	20	4	50
3.81 ~ 3.89	20	4	50
3.9	20	4	50
3.91 ~ 3.99	20	4	50
4	20	4	50

CDSD3C
CDSD4C切削條件參考表
Recommended Cutting Condition

被削材	鋁合金 Aluminum Alloy		鋼件 Steel		不銹鋼 SUS304 · SUS316		工程塑料 Torlon · Peek	
	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.
0.03~0.09	10,000~20,000	0.002~0.005	10,000~20,000	0.001~0.002	10,000~20,000	0.001~0.002	10,000~20,000	0.005~0.01
0.1~0.29	10,000~16,000	0.002~0.008	10,000~15,000	0.002~0.007	10,000~15,000	0.002~0.004	10,000~20,000	0.01~0.03
0.3~0.5	20,000	0.01~0.03	20,000	0.01~0.03	10,000	0.01~0.02	8,000~15,000	0.02~0.04
0.5~0.8	20,000	0.02~0.04	20,000	0.02~0.04	10,000	0.01~0.02		
0.8~1.1	20,000	0.03~0.05	20,000	0.03~0.05	8,000	0.01~0.03		
1.1~1.5	18,000	0.04~0.06	18,000	0.04~0.06	7,000	0.02~0.04		
1.5~2	16,000	0.06~0.08	14,000	0.06~0.08	5,500	0.02~0.05		
2~2.5	13,000	0.07~0.1	12,000	0.07~0.1	4,500	0.03~0.06		
2.5~3	10,600	0.09~0.12	9,500	0.09~0.12	3,700	0.03~0.07		
3~3.5	9,000	0.09~0.14	8,000	0.09~0.14	3,200	0.03~0.07		
3.5~4	8,000	0.1~0.15	7,000	0.1~0.15	2,700	0.04~0.08		
備 考	* 請使用高剛性及高精度之機械及夾具。 * 請使用水溶性切削液。 * 當發生異常聲音及振動時，請同時同一比例調整回轉數、進刀速度和切削深度。 * 當推薦的回轉數高於機床最高轉數時，請將回轉數設定為機床最高轉數，並參考推薦切削參數保持每轉進給不變。							

索引

攻牙工具

絞刀

沉頭銼刀、鑽頭

斜面倒角刀

溝槽刀具

鑽頭