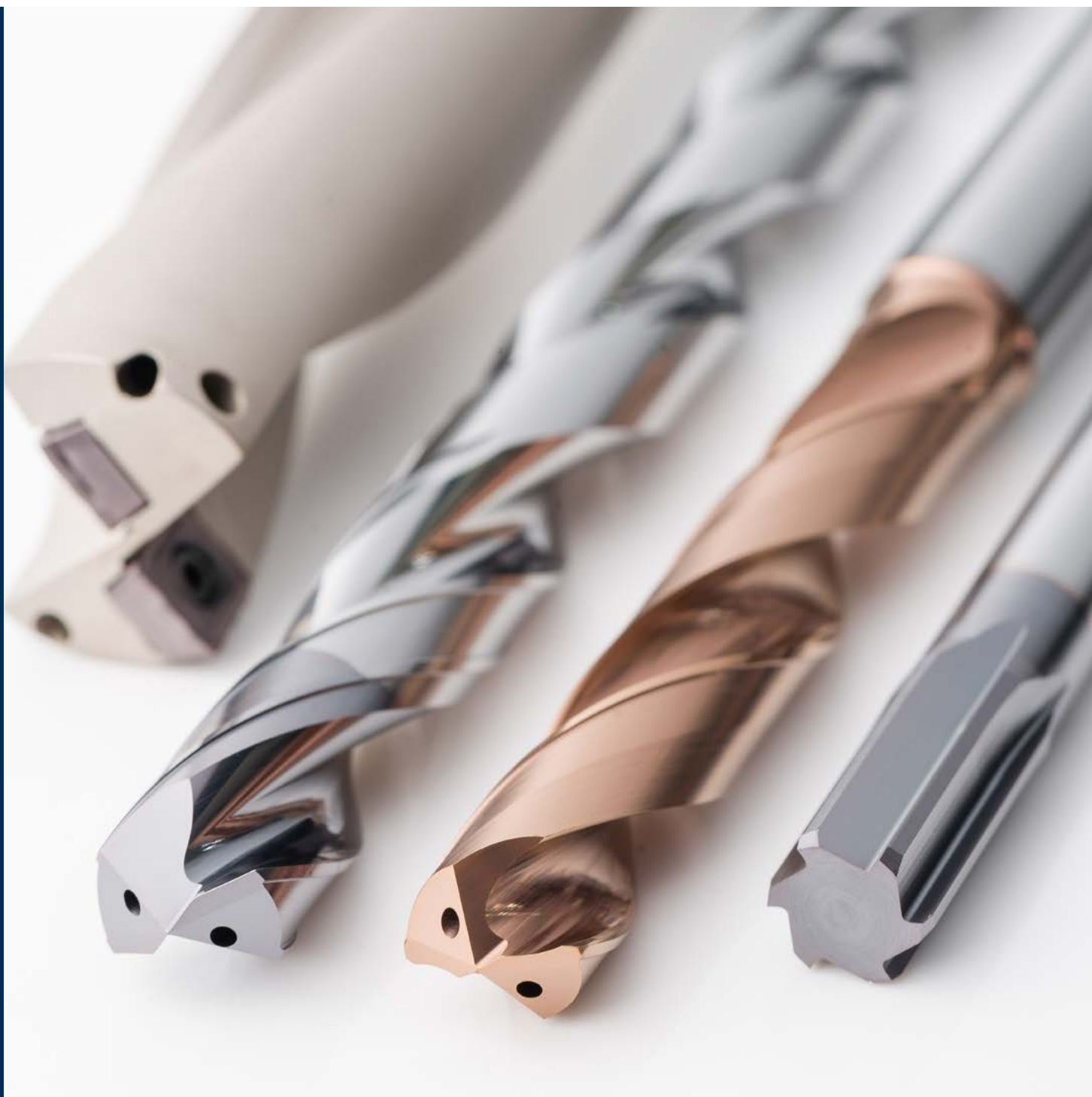


孔加工刀具



公司简介

厦门金鹭特种合金有限公司，成立于1989年，是一家中外合资的国家高新技术企业，隶属于中国六大稀土集团之一的厦门钨业股份有限公司。公司致力于高品质钨粉末材料、硬质合金、精密切削工具等钨系列产品的研发、生产，以及行业专业解决方案的提供，是世界知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

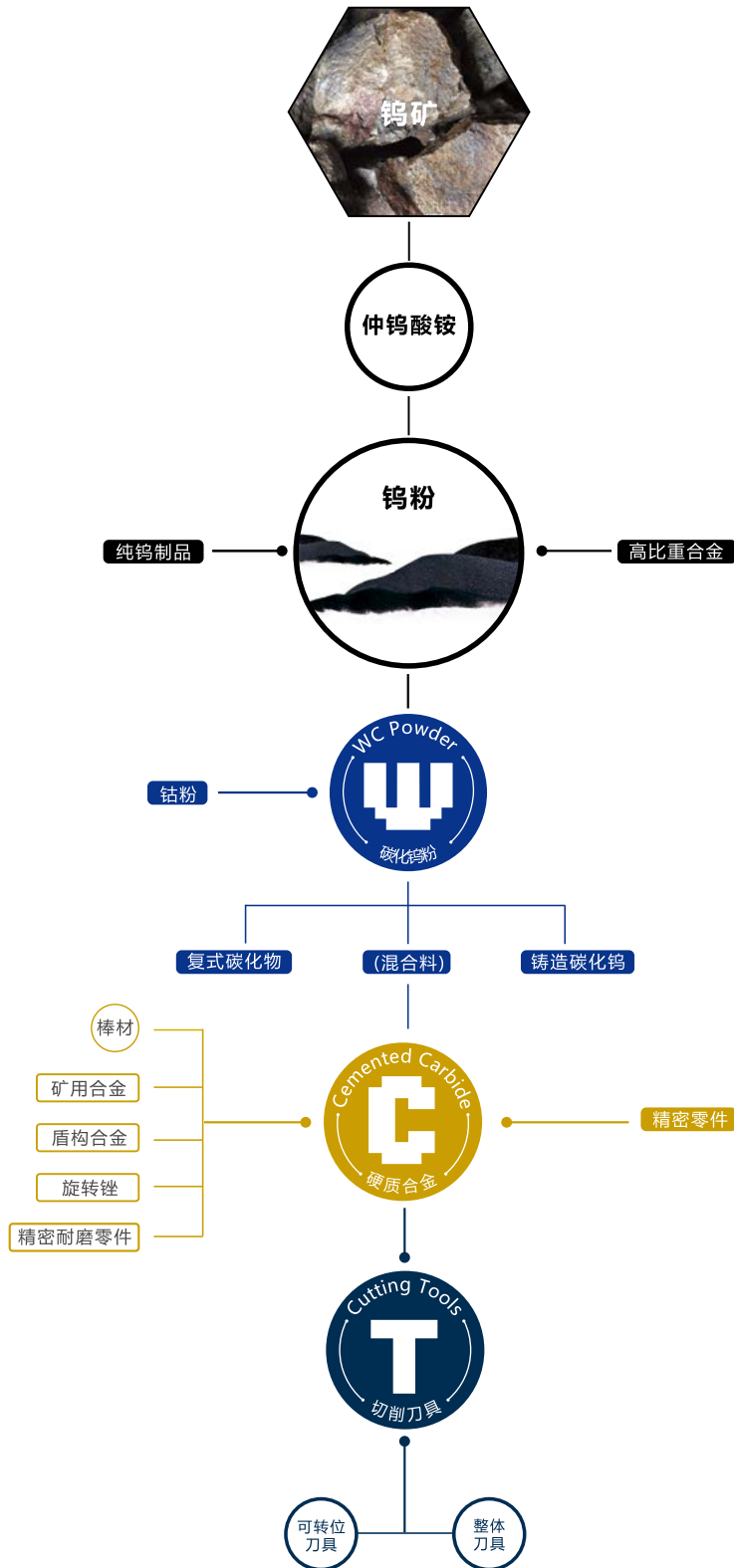
凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及务实、创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供最高性价比的钨粉末产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球四十多个工业发达国家和地区，享誉海内外。

公司拥有3个生产基地，3个海外销售公司和1个企业技术中心，独立承担并完成多项“国家科技支撑计划项目”，“国家科技重大专项”，“国家火炬计划项目”，“国家重点新产品”开发项目及省市重点研究课题，被评为“战略性新兴产业骨干企业”、“创新型企业”、“先进技术企业”。



产品链

金鹭具有从矿石开采到钨粉末，硬质合金制品及精密切削刀具的完整的钨产品链。





目录

孔加工刀具选用指南	004		
新品介绍	015		
整体硬质合金钻头		A	
D918S 高性能普通钢加工麻花钻	017		
D968S 高效不锈钢加工麻花钻	021		
D938普通钢加工麻花钻	025		
D918通用加工麻花钻	046		
D928铸铁加工麻花钻	056		
D998高硬钢加工麻花钻	060		
D713铸铁加工直槽钻	061		
D101/D102/D103 NC定心钻	063		
D612 复材加工匕首钻	066		
D973 复材+金属叠层材料加工麻花钻	067		
D573 复材+金属叠层材料加工扩孔钻	068		
可转位钻头		B	
GSD系列铲钻	087		
GD600/GD602深孔钻	095		
GHD可转位浅孔钻	101		
			C
		精加工刀具	
		RB粗镗刀	121
		LRB大径粗镗刀	126
		FB精镗刀	127
		LFB系列大直径精镗刀	129
		SFB极细微调精密镗刀	131
		GBJ16微调精密镗刀	132
		GBH2084微调精密镗刀	133
		镗刀柄及配件	135
		R733-C 复材加工铰刀	141
		R733-CM 复材+金属叠层材料加工铰刀	142
		螺纹刀具	D
		T100螺旋槽高性能钢用丝锥	146
		附录	E
		工件材料表	149
		柄部标准---DIN标准	150
		切削定义及计算	151
		刀具修磨服务	153
























































































A

整体硬质合金钻头



GESAC

钻头系列目录

产品系列	刀具名称及外形	钻尖角	柄部类型	涂层	钻削深度	形状	系列型号	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数
D918S	3D 外冷 麻花钻 	140°					D918S-A3N NEW	D3~D20	IT9-10	P017	P069
	3D 内冷 麻花钻 	140°					D918S-A3C NEW	D3~D20	IT9-10	P018	P069
	5D 外冷 麻花钻 	140°					D918S-A5N NEW	D3~D20	IT9-10	P019	P069
	5D 内冷 麻花钻 	140°					D918S-A5C NEW	D3~D20	IT9-10	P020	P069
D968S	3D 外冷 麻花钻 	140°					D968S-A3N NEW	D3~D20	IT9-10	P021	P071
	3D 内冷 麻花钻 	140°					D968S-A3C NEW	D3~D20	IT9-10	P022	P071
	5D 外冷 麻花钻 	140°					D968S-A5N NEW	D3~D20	IT9-10	P023	P071
	5D 内冷 麻花钻 	140°					D968S-A5C NEW	D3~D20	IT9-10	P024	P071
D101	90° NC 定心钻 	90°					D101-AMN	D5~D20		P063	P077
D102	120° NC 定心钻 	120°					D102-ANN	D5~D20		P064	P077
D103	145° NC 定心钻 	145°					D103-APN	D5~D20		P065	P077
D918	3D 外冷 麻花钻 	140°					D918-A3N	D3~D20	IT9-10	P047	P079
	3D 内冷 麻花钻 	140°					D918-A3C	D5~D16	IT9-10	P049	P079
	5D 外冷 麻花钻 	140°					D918-A5N	D3~D20	IT9-10	P051	P079
	5D 内冷 麻花钻 	140°					D918-A5C	D5~D16	IT9-10	P054	P079
D938	3D 外冷 麻花钻 	140°					D938-A3N	D3-D20	IT9-10	P026	P073
	3D 内冷 麻花钻 	140°					D938-A3C	D3-D20	IT9-10	P029	P073
	5D 外冷 麻花钻 	140°					D938-A5N	D3-D20	IT9-10	P033	P073

● 最适合 ○ 适合

工件材料																					
P			M	K		N				S	H										
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2	3
碳钢、合金钢		合金钢、工具钢		PH与铁素体/马氏体钢		不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢					
<35HRC		35-48HRC					<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<200HB		<450HB	<400HB	45-55HRC	55-60HRC					
○	○	○	○	○	○	○	○	○													
○	○	○	○	○	○	○	○	○													
○	○	○	○	○	○	○	○	○													
○	○	○	○	○	○	○	○	○													
○						○															
○						○			○	○	○		○	○							
○						○															
○						○			○	○	○		○	○							
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											
○	○	○	○			○	○		○	○											

钻头系列目录

产品系列	刀具名称及外形	钻尖角	柄部类型	涂层	钻削深度	形状	系列型号	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数
D938	5D 内冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AITiN nano	5D		D938-A5C	D3-D20	IT9-10	P037	P073
	8D 内冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AITiN nano	8D		D938-A8C NEW	D3-D16	IT9-10	P041	P075
	12D内冷麻花钻		135°	SHANK DIN 6525HA AITiN nano	12D		D938-A12C NEW	D3-D12	IT9-10	P044	P075
	15D内冷麻花钻		135°	SHANK DIN 6525HA AITiN nano	15D		D938-A15C NEW	D3-D12	IT9-10	P045	P075
D928	3D 外冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3N	D3~D20	IT9-10	P056	P081
	3D 内冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3C	D5~D20	IT9-10	P057	P081
	5D 外冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5N	D3~D20	IT9-10	P058	P081
	5D 内冷 麻花钻		140°	SHANK DIN 6525HA AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5C	D5~D20	IT9-10	P059	P081
D998	3D 外冷 麻花钻		140°	SHANK H6 AITiN nano	3D		D998-Y3N	D4~D16	IT9-10	P060	P083
D713	5D 外冷 直槽钻		130°	SHANK DIN 6525HA TiAlN	5D		D713-A5N	D4~D20	IT8-9	P061	P084
	5D 内冷 直槽钻		130°	SHANK DIN 6525HA TiAlN	5D		D713-A5C	D4~D20	IT8-9	P062	P084
D612	匕首钻		118°	SHANK U-DIA	3D		D612-Y3N	D2.49-D7.94		P066	P085
D973	5D 外冷 麻花钻		120°	SHANK AlCrN/TiSiN	5D		D973-Y5N	D2.5-D8.0		P067	P085
D573	3刃 外冷扩孔钻			SHANK AlCrN/TiSiN	3D		D573-Y3N	D4-D9.3		P068	P085
R733-C	左旋铰刀			SHANK AlCrN/TiSiN			R733-C	D3.26-D12.7		P141	P144
R733-CM	左旋铰刀			SHANK AlCrN/TiSiN			R733-CM	D3.26-D12.7		P142	P144

● 最适合 ○ 适合

钻头系列目录

产品系列	刀具名称及外形	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数
GSD 铲钻	MCMG铲钻刀片		GM3225		GSD	D13-D36	IT9-10	P089	P94
	GSD 侧固式法兰柄螺旋槽钻杆			3D-12D				P090	
	GSD-S 侧固式法兰柄直槽钻杆			1D-26D				P091	
	GSD-FMT 模式锥柄螺旋槽钻杆			2D-12D				P092	
GHD 可转位浅孔钻	QPMG钻削刀片		GA4230 GS4130		GHD	D14-D51	IT12-13	P115	P117
	GHD钻体			2D-5D				P101	
SPMG /WCMT 钻削刀片	SPMG钻削刀片		GA4230 GS4130		SPMG		IT12-13	P116	
	WCMT钻削刀片		GA4230		WCMT		IT12-13	P116	
GD600 机夹式深孔钻	GD600深孔钻		GA4230 GM3225	MAX 100D	BTA喷吸钻	D38-D107		P096	P098
GD602B 焊接式深孔钻	GD602B深孔钻			MAX 100D	GD602B	D15.6-D36.2	IT9	P099	P100
RB/LRB 粗镗刀	RB粗镗刀			MAX 7D	RB	D20-D170	IT8-9	P121	P143
	LRB大径粗镗刀			MAX 4D	LRB	D148-D1260	IT8-9	P126	
FB/LFB 精镗刀	FB精镗刀 调节精度0.01mm			MAX 7D	FB	D20-D203	IT7-8	P127	
	LFB大径精镗刀 调节精度0.01mm			MAX 4D	LFB	D148-D1475	IT7-8	P129	
SFB 极细微调精镗刀	调节精度0.002mm			MAX 7D	SFB	D29-D150	IT7-8	P130	
GBJ/GBH 微调精密镗刀	调节精度0.01mm				GBJ	D6-D50	IT7-8	P132	
	调节精度0.01mm				GBH	D8-D280	IT7-8	P133	

● 最适合 ○ 适合

整体硬质合金钻头型号（订货号）表示规则

D938 —

①

工件材料	①钻头系列号	
钢件、铸铁、 非铁材料	D101	直柄90°NC定心钻
	D102	直柄120°NC定心钻
	D103	直柄145°NC定心钻
钢件	D918	通用加工麻花钻
	D938	普通钢加工麻花钻
不锈钢	D968S	不锈钢加工麻花钻
铸铁	D928	铸铁加工麻花钻
高硬钢	D998	高硬钢加工麻花钻
铸铁	D713	铸铁加工直槽钻
复合材料	D612	复材加工匕首钻
	R733-C	复材加工铰刀
复合材料 +金属	D973	复材+金属叠层材料加工麻花钻
	D573	复材+金属叠层材料加工扩孔钻
	R733-CM	复材+金属叠层材料加工铰刀

A 5 C - 1200

②

②柄部类型	
A	圆柱直柄 DIN6535HA
E	斜削柄 DIN6535HE
B	削平柄 DIN6535HB
Y	普通圆柱直柄
M	莫氏锥柄

③

③钻孔深度	
3	钻深 $\leq 3D$
5	钻深 $\leq 5D$
8	钻深 $\leq 8D$
A	钻深 $\leq 10D$
M	90°顶角
N	120°顶角
P	145°顶角

④

④冷却方式	
C	内冷
N	外冷

⑤

⑤刃部直径	
0325	刃径为 $\Phi 3.25$
0600	刃径为 $\Phi 6.00$
1200	刃径为 $\Phi 12.00$

系列介绍

D918 通用加工麻花钻

- 适用于钢件、铸铁、不锈钢、有色金属加工
- 横刃短，定心性好
- 曲线刃口，切削力小
- 刃口倒棱，进给速度高，生产效率高



D938 普通钢加工麻花钻

- 适用于钢 ($\leq 48\text{HRC}$)、铸铁的钻削加工
- 独特刃口处理技术，强化刃口强度，提高性能稳定性
- 新型 AlTiN-nano 涂层，刀具耐磨性优异
- 直线型切削刃，提高切削刃强度

D928 铸铁加工麻花钻

- 适用于汽车发动机及其它行业的铸铁加工
- 波形刃口，降低加工扭矩
- 四刃带设计，提高孔壁质量及孔精度
- 宽横刃设计，提高钻尖强度



D968S 高效不锈钢加工麻花钻

- 适用于不锈钢、碳钢、合金钢、耐热合金和钛合金等材料加工高效钻削加工
- 独特底刃设计，具有更强的断屑能力和更大的容屑空间
- 全新的基体涂层配合—超强的韧性和抗磨损能力
- 超大槽型设计，具有优良的排屑性能

系列介绍

D998 高硬钢加工麻花钻

- 适用于高硬钢的加工
- 大芯厚，小螺旋角，高刚性，高强度
- X形钻尖，出色的自定心能力
- 圆弧刀尖，优良的孔壁质量



D713 铸铁加工直槽钻

- 直刃设计，适用于铸铁加工
- 四刃带设计，提高孔壁质量及孔精度
- X形钻尖，出色的自定心能力

D101/D102/D103 NC 定心钻

- 适合于在数控机床上打中心孔和倒角
- 适用于钢件、铸铁、铝合金、铜合金的加工



D973 复材 + 金属叠层板加工麻花钻

- 适合碳纤维 / 玻璃纤维增强塑料和金属叠层板材料的手动制孔
- 适合航空铝、钛合金、不锈钢类金属材料
- 双刃带和自定心设计，增加加工稳定性
- 可加工的孔公差： $\pm 0.025\text{mm}$ ($\pm 0.001''$)
- 独特钻尖设计，可减少出口毛刺
- 推荐配合钻套使用

系列介绍

D573 复材 + 金属叠层材料加工扩孔钻

- 适合 CFRP/GFRP 和金属叠层板材料的手动扩孔
- 适合航空铝、钛合金、不锈钢类金属材料
- 三刃结构和钻尖设计，增加加工稳定性
- 推荐配合钻套使用
- 可加工的孔公差： $\pm 0.025\text{mm}$ ($\pm 0.001''$)



D612 复材加工匕首钻

- 适合各类碳纤维 / 玻璃纤维增强塑料手动钻削加工
- 刀具槽型专为单向带及编织带类 CFRP 设计
- 独特的钻尖设计，可保证钻削平稳顺畅
- 切削刃口锋利，可加工出优秀的出口 / 进口质量
- 可加工的孔公差： $\pm 0.025\text{mm}$ ($\pm 0.001''$)



R733-CM 复材 + 金属材料加工铰刀

- 适合 CFRP/GFRP 和金属叠层板材料的高精度手动铰削加工
- 适合对孔几何精度和加工粗糙度要求很高的铰削加工
- 双阶梯设计可有效增加应用范围
- 可加工的孔公差： $\pm 0.010\text{mm}$

R733-C 复材加工铰刀

- 适合各种碳纤维 / 玻璃纤维增强塑料高精度手动铰削加工
- 适合对孔几何精度和加工粗糙度要求很高的铰削加工
- 双阶梯设计可有效增加应用范围
- 可加工的孔公差： $\pm 0.010\text{mm}$



新品介绍

D938系列 12D-15D深孔麻花钻

- 适用于钢件、铸铁及不锈钢的高效钻削加工
- 全新的基体材质，韧性和耐磨性的完美平衡
- 采用AlTiN基纳米涂层和独特的涂层后处理
- 优化槽型和钻尖设计，超强的自定心性能和断屑性能、具有良好的排屑性能



D918S 高性能普通钢加工麻花钻

- 适用于软钢、断续切削、冷却条件差及其他恶劣工况的钻削加工
- 全新波形刃设计，兼顾刀尖强度及切削锋利性
- 全新G型槽设计，增强断屑性能，提升刀具刚性
- 全新基体涂层升级，工况适应性更强，通用性更好

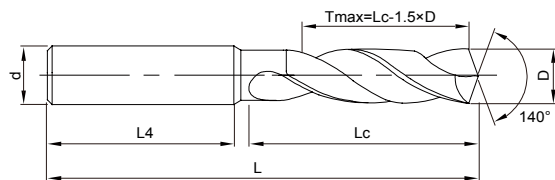


整体硬质合金钻头产品应用一览表

材料组 ISO	金鹭材料分组	内冷钻孔加工					外冷钻孔加工		
		3*D	5*D	8*D	12*D	15*D	倒角/中心孔	3*D	5*D
P	碳钢、合金钢 (<35HRC)	D918 D938 D918S NEW	NEW	D938	NEW	NEW	D918 D938 D918S	D918 D938 D918S	
	合金钢 (35-48HRC)								
	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)								
M	不锈钢	D968S NEW	NEW	开发中	开发中		D968S		
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	D928 D713		开发中	开发中		D928 D713	D928 D713	
	高合金铸铁 (35-45HRC)								
N	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)			开发中	开发中		D101 D102 D103		
	铸造铝合金 (Si>12%)	D713						D713	
	铜合金 (<200HB)								
	复合材料							D612	
S	高温合金 (<450HB)	D968S						D968S	
	钛合金 (<400HB)								
H	淬硬钢 (45-60HRC)							D998	
	淬硬钢 (60-65HRC)								

D918S-A3N NEW

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	●
D918S-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	●
D918S-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	●
D918S-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	●
D918S-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	●
D918S-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	●
D918S-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	●
D918S-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	●
D918S-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	●
D918S-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	●
D918S-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	●
D918S-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	●
D918S-A3N-1030	10.30	55	45	102	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	●
D918S-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	●
D918S-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	●
D918S-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	○
D918S-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	●
D918S-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	●
D918S-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	●
D918S-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	○
D918S-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	○
D918S-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	○
D918S-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	○
D918S-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	○
D918S-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

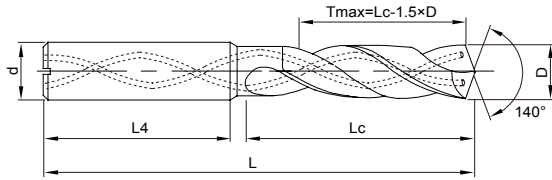
工件材料						
P			M	K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体不锈钢 (<48HRC)	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	
○	○	○	○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P069

D918S-A3C NEW

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A3C-0300	3.00	20	36	62	6	○
D918S-A3C-0330	3.30	20	36	62	6	○
D918S-A3C-0400	4.00	24	36	66	6	○
D918S-A3C-0420	4.20	24	36	66	6	○
D918S-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	○
D918S-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	○
D918S-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	○
D918S-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	○
D918S-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	○
D918S-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	○
D918S-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	○
D918S-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	○
D918S-A3C-1030	10.30	55	45	102	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	○
D918S-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	○
D918S-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	○
D918S-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	○
D918S-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	○
D918S-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	○
D918S-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	○
D918S-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	○
D918S-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	○
D918S-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	○
D918S-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	○
D918S-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	○
D918S-A3C-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

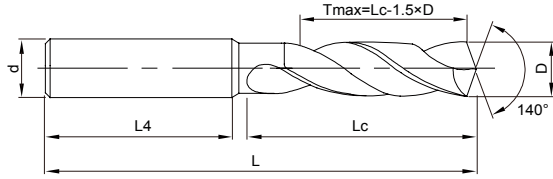
工件材料					
P			M	K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体不锈钢 (<48HRC)	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P069

D918S-A5N NEW

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	●
D918S-A5N-0350	3.50	28	36	66	6	●
D918S-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	●
D918S-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	○
D918S-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	●
D918S-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	○
D918S-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	○
D918S-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	○
D918S-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	○
D918S-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	○
D918S-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	○
D918S-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	○
D918S-A5N-1030	10.30	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	○
D918S-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	○
D918S-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	○
D918S-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	○
D918S-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	○
D918S-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	○
D918S-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	○
D918S-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	○
D918S-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	○
D918S-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	○
D918S-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	○
D918S-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	○
D918S-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

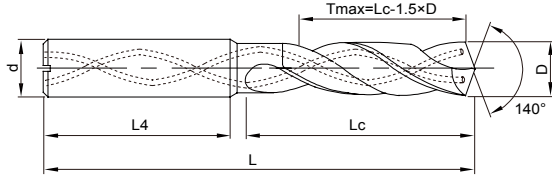
工件材料					
P			M	K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体不锈钢 (<48HRC)	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P969

D918S-A5C NEW

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A5C-0300	3.00	28	36	66	6	●
D918S-A5C-0330	3.30	28	36	66	6	○
D918S-A5C-0400	4.00	36	36	74	6	●
D918S-A5C-0450	4.50	36	36	74	6	●
D918S-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	●
D918S-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	●
D918S-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	○
D918S-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	○
D918S-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	○
D918S-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	○
D918S-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	○
D918S-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	○
D918S-A5C-1030	10.30	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918S-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	○
D918S-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	○
D918S-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	○
D918S-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	○
D918S-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	○
D918S-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	○
D918S-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	○
D918S-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	○
D918S-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	○
D918S-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	○
D918S-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	○
D918S-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	○
D918S-A5C-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

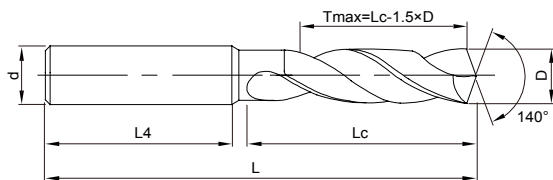
工件材料					
P			M	K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体不锈钢 (<48HRC)	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P069

D968S-A3N NEW

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A3N-0100	1.00	7	30	45	4	●
D968S-A3N-0200	2.00	13	36	55	4	●
D968S-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	●
D968S-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	●
D968S-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	●
D968S-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	●
D968S-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	●
D968S-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	●
D968S-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	●
D968S-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	●
D968S-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	●
D968S-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	●
D968S-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	●
D968S-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A3N-1030	10.30	55	45	102	12	○
D968S-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	○
D968S-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	●
D968S-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	●
D968S-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	●
D968S-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	○
D968S-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	●
D968S-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	○
D968S-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	○
D968S-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	○
D968S-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	○
D968S-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	○
D968S-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

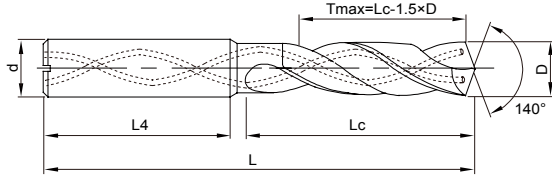
工件材料			
P	M	S	
1 2 3 4	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	不锈钢	高温合金 (<45HB)	钛合金 (<400HB)
○	◎	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P971

D968S-A3C NEW

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A3C-0300	3.00	20	36	62	6	○
D968S-A3C-0330	3.30	20	36	62	6	○
D968S-A3C-0400	4.00	24	36	66	6	○
D968S-A3C-0420	4.20	24	36	66	6	○
D968S-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	○
D968S-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	○
D968S-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	○
D968S-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	○
D968S-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	○
D968S-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	○
D968S-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	○
D968S-A3C-1030	10.30	55	45	102	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	○
D968S-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	○
D968S-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	○
D968S-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	○
D968S-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	○
D968S-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	○
D968S-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	○
D968S-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	○
D968S-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	○
D968S-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	○
D968S-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	○
D968S-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	○
D968S-A3C-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

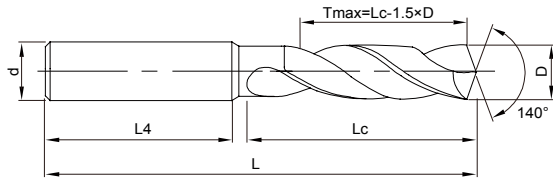
工件材料			
P	M	S	
1 2 3 4	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	不锈钢	高温合金 (<45HB)	钛合金 (<400HB)
○	◎	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P071

D968S-A5N NEW

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	○
D968S-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	○
D968S-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	○
D968S-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	○
D968S-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	○
D968S-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	○
D968S-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	○
D968S-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	○
D968S-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	○
D968S-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	○
D968S-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	○
D968S-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	○
D968S-A5N-1030	10.30	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	○
D968S-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	○
D968S-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	○
D968S-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	○
D968S-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	○
D968S-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	○
D968S-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	○
D968S-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	○
D968S-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	○
D968S-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	○
D968S-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	○
D968S-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	○
D968S-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

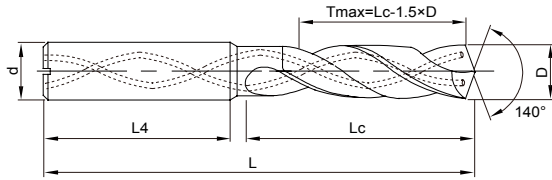
工件材料			
P	M	S	
1 2 3 4	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	不锈钢	高温合金 (<45HB)	钛合金 (<400HB)
○	◎	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P071

D968S-A5C NEW

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A5C-0300	3.00	28	36	66	6	○
D968S-A5C-0330	3.30	28	36	66	6	○
D968S-A5C-0400	4.00	36	36	74	6	○
D968S-A5C-0420	4.20	36	36	74	6	○
D968S-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	○
D968S-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	○
D968S-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	○
D968S-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	○
D968S-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	○
D968S-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	○
D968S-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	○
D968S-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	○
D968S-A5C-1030	10.30	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D968S-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	○
D968S-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	○
D968S-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	○
D968S-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	○
D968S-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	○
D968S-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	○
D968S-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	○
D968S-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	○
D968S-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	○
D968S-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	○
D968S-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	○
D968S-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	○
D968S-A5C-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

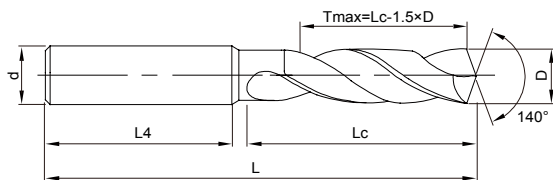
工件材料			
P	M	S	
1 2 3 4	1 2 3	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	不锈钢	高温合金 (<45HB)	钛合金 (<400HB)
○	◎	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P071

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	●
D938-A3N-0310	3.10	20	36	62	6	●
D938-A3N-0320	3.20	20	36	62	6	●
D938-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	●
D938-A3N-0340	3.40	20	36	62	6	●
D938-A3N-0350	3.50	20	36	62	6	●
D938-A3N-0360	3.60	20	36	62	6	●
D938-A3N-0370	3.70	20	36	62	6	●
D938-A3N-0380	3.80	24	36	66	6	●
D938-A3N-0390	3.90	24	36	66	6	●
D938-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	●
D938-A3N-0410	4.10	24	36	66	6	●
D938-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	●
D938-A3N-0430	4.30	24	36	66	6	●
D938-A3N-0440	4.40	24	36	66	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-0450	4.50	24	36	66	6	●
D938-A3N-0460	4.60	24	36	66	6	●
D938-A3N-0470	4.70	24	36	66	6	●
D938-A3N-0480	4.80	28	36	66	6	●
D938-A3N-0490	4.90	28	36	66	6	●
D938-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	●
D938-A3N-0510	5.10	28	36	66	6	●
D938-A3N-0520	5.20	28	36	66	6	●
D938-A3N-0530	5.30	28	36	66	6	●
D938-A3N-0540	5.40	28	36	66	6	●
D938-A3N-0550	5.50	28	36	66	6	●
D938-A3N-0560	5.60	28	36	66	6	●
D938-A3N-0570	5.70	28	36	66	6	●
D938-A3N-0580	5.80	28	36	66	6	●
D938-A3N-0590	5.90	28	36	66	6	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

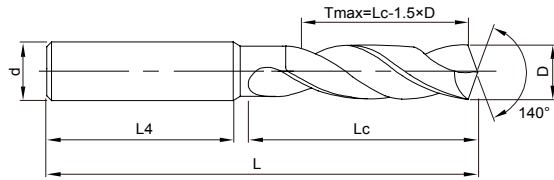
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	●
D938-A3N-0610	6.10	34	36	79	8	●
D938-A3N-0620	6.20	34	36	79	8	●
D938-A3N-0630	6.30	34	36	79	8	●
D938-A3N-0640	6.40	34	36	79	8	●
D938-A3N-0650	6.50	34	36	79	8	●
D938-A3N-0660	6.60	34	36	79	8	●
D938-A3N-0670	6.70	34	36	79	8	●
D938-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	●
D938-A3N-0690	6.90	34	36	79	8	●
D938-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	●
D938-A3N-0710	7.10	41	36	79	8	●
D938-A3N-0720	7.20	41	36	79	8	●
D938-A3N-0730	7.30	41	36	79	8	●
D938-A3N-0740	7.40	41	36	79	8	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-0750	7.50	41	36	79	8	●
D938-A3N-0760	7.60	41	36	79	8	●
D938-A3N-0770	7.70	41	36	79	8	●
D938-A3N-0780	7.80	41	36	79	8	●
D938-A3N-0790	7.90	41	36	79	8	●
D938-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	●
D938-A3N-0810	8.10	47	40	89	10	●
D938-A3N-0820	8.20	47	40	89	10	●
D938-A3N-0830	8.30	47	40	89	10	●
D938-A3N-0840	8.40	47	40	89	10	●
D938-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	●
D938-A3N-0860	8.60	47	40	89	10	●
D938-A3N-0870	8.70	47	40	89	10	●
D938-A3N-0880	8.80	47	40	89	10	●
D938-A3N-0890	8.90	47	40	89	10	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

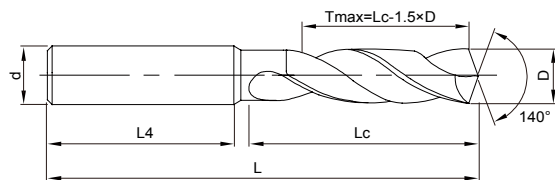
工件材料				
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



» 续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	●
D938-A3N-0910	9.10	47	40	89	10	●
D938-A3N-0920	9.20	47	40	89	10	●
D938-A3N-0925	9.25	47	40	89	10	○
D938-A3N-0930	9.30	47	40	89	10	●
D938-A3N-0940	9.40	47	40	89	10	●
D938-A3N-0950	9.50	47	40	89	10	●
D938-A3N-0960	9.60	47	40	89	10	○
D938-A3N-0970	9.70	47	40	89	10	●
D938-A3N-0980	9.80	47	40	89	10	●
D938-A3N-0990	9.90	47	40	89	10	●
D938-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	●
D938-A3N-1010	10.10	55	45	102	12	●
D938-A3N-1020	10.20	55	45	102	12	●
D938-A3N-1030	10.30	55	45	102	12	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-1040	10.40	55	45	102	12	●
D938-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	●
D938-A3N-1060	10.60	55	45	102	12	●
D938-A3N-1070	10.70	55	45	102	12	●
D938-A3N-1080	10.80	55	45	102	12	●
D938-A3N-1090	10.90	55	45	102	12	●
D938-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	●
D938-A3N-1110	11.10	55	45	102	12	●
D938-A3N-1120	11.20	55	45	102	12	●
D938-A3N-1130	11.30	55	45	102	12	●
D938-A3N-1140	11.40	55	45	102	12	●
D938-A3N-1150	11.50	55	45	102	12	●
D938-A3N-1160	11.60	55	45	102	12	○
D938-A3N-1170	11.70	55	45	102	12	○
D938-A3N-1180	11.80	55	45	102	12	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

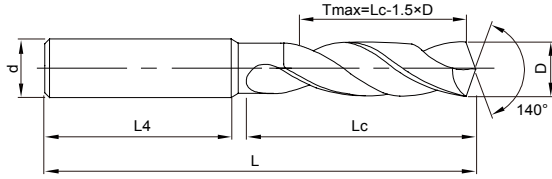
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-1190	11.90	55	45	102	12	○
D938-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	●
D938-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	●
D938-A3N-1280	12.80	60	45	107	14	●
D938-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	●
D938-A3N-1350	13.50	60	45	107	14	●
D938-A3N-1380	13.80	60	45	107	14	●
D938-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	●
D938-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	●
D938-A3N-1480	14.80	65	48	115	16	○
D938-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	●
D938-A3N-1550	15.50	65	48	115	16	●
D938-A3N-1580	15.80	65	48	115	16	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	●
D938-A3N-1650	16.50	73	48	123	18	●
D938-A3N-1680	16.80	73	48	123	18	●
D938-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	●
D938-A3N-1750	17.50	73	48	123	18	●
D938-A3N-1780	17.80	73	48	123	18	●
D938-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	●
D938-A3N-1850	18.50	79	50	131	20	●
D938-A3N-1880	18.80	79	50	131	20	○
D938-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	○
D938-A3N-1950	19.50	79	50	131	20	●
D938-A3N-1980	19.80	79	50	131	20	●
D938-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

工件材料

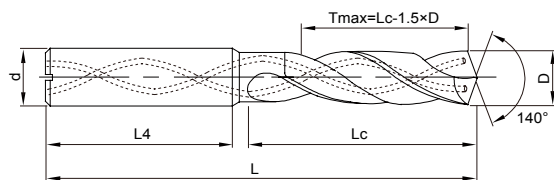
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-0300	3.00	20	36	62	6	●
D938-A3C-0310	3.10	20	36	62	6	●
D938-A3C-0320	3.20	20	36	62	6	●
D938-A3C-0330	3.30	20	36	62	6	●
D938-A3C-0340	3.40	20	36	62	6	●
D938-A3C-0350	3.50	20	36	62	6	●
D938-A3C-0360	3.60	20	36	62	6	●
D938-A3C-0370	3.70	20	36	62	6	●
D938-A3C-0380	3.80	24	36	66	6	●
D938-A3C-0390	3.90	24	36	66	6	●
D938-A3C-0400	4.00	24	36	66	6	●
D938-A3C-0410	4.10	24	36	66	6	●
D938-A3C-0420	4.20	24	36	66	6	●
D938-A3C-0430	4.30	24	36	66	6	●
D938-A3C-0440	4.40	24	36	66	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-0450	4.50	24	36	66	6	●
D938-A3C-0460	4.60	24	36	66	6	●
D938-A3C-0470	4.70	24	36	66	6	●
D938-A3C-0480	4.80	28	36	66	6	●
D938-A3C-0490	4.90	28	36	66	6	●
D938-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	●
D938-A3C-0510	5.10	28	36	66	6	●
D938-A3C-0520	5.20	28	36	66	6	●
D938-A3C-0530	5.30	28	36	66	6	●
D938-A3C-0540	5.40	28	36	66	6	○
D938-A3C-0550	5.50	28	36	66	6	●
D938-A3C-0560	5.60	28	36	66	6	●
D938-A3C-0570	5.70	28	36	66	6	○
D938-A3C-0580	5.80	28	36	66	6	●
D938-A3C-0590	5.90	28	36	66	6	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

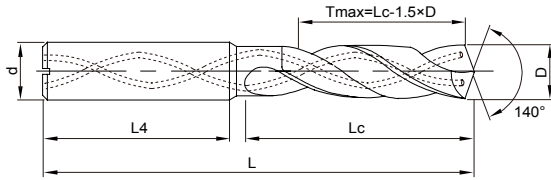
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	●
D938-A3C-0610	6.10	34	36	79	8	●
D938-A3C-0620	6.20	34	36	79	8	●
D938-A3C-0630	6.30	34	36	79	8	○
D938-A3C-0640	6.40	34	36	79	8	●
D938-A3C-0650	6.50	34	36	79	8	●
D938-A3C-0660	6.60	34	36	79	8	●
D938-A3C-0670	6.70	34	36	79	8	●
D938-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	●
D938-A3C-0690	6.90	34	36	79	8	●
D938-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	●
D938-A3C-0710	7.10	41	36	79	8	○
D938-A3C-0720	7.20	41	36	79	8	●
D938-A3C-0730	7.30	41	36	79	8	●
D938-A3C-0740	7.40	41	36	79	8	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-0750	7.50	41	36	79	8	●
D938-A3C-0760	7.60	41	36	79	8	○
D938-A3C-0770	7.70	41	36	79	8	○
D938-A3C-0780	7.80	41	36	79	8	○
D938-A3C-0790	7.90	41	36	79	8	○
D938-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	●
D938-A3C-0810	8.10	47	40	89	10	●
D938-A3C-0820	8.20	47	40	89	10	●
D938-A3C-0830	8.30	47	40	89	10	●
D938-A3C-0840	8.40	47	40	89	10	●
D938-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	●
D938-A3C-0860	8.60	47	40	89	10	●
D938-A3C-0870	8.70	47	40	89	10	●
D938-A3C-0880	8.80	47	40	89	10	●
D938-A3C-0890	8.90	47	40	89	10	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

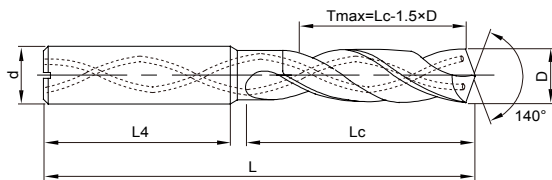
工件材料				
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	●
D938-A3C-0910	9.10	47	40	89	10	○
D938-A3C-0920	9.20	47	40	89	10	○
D938-A3C-0930	9.30	47	40	89	10	●
D938-A3C-0940	9.40	47	40	89	10	●
D938-A3C-0950	9.50	47	40	89	10	●
D938-A3C-0960	9.60	47	40	89	10	○
D938-A3C-0970	9.70	47	40	89	10	●
D938-A3C-0980	9.80	47	40	89	10	●
D938-A3C-0990	9.90	47	40	89	10	●
D938-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	●
D938-A3C-1010	10.10	55	45	102	12	●
D938-A3C-1020	10.20	55	45	102	12	●
D938-A3C-1030	10.30	55	45	102	12	●
D938-A3C-1040	10.40	55	45	102	12	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	●
D938-A3C-1060	10.60	55	45	102	12	●
D938-A3C-1070	10.70	55	45	102	12	●
D938-A3C-1080	10.80	55	45	102	12	●
D938-A3C-1090	10.90	55	45	102	12	●
D938-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	●
D938-A3C-1110	11.10	55	45	102	12	●
D938-A3C-1120	11.20	55	45	102	12	●
D938-A3C-1130	11.30	55	45	102	12	●
D938-A3C-1140	11.40	55	45	102	12	●
D938-A3C-1150	11.50	55	45	102	12	○
D938-A3C-1160	11.60	55	45	102	12	●
D938-A3C-1170	11.70	55	45	102	12	●
D938-A3C-1180	11.80	55	45	102	12	●
D938-A3C-1190	11.90	55	45	102	12	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

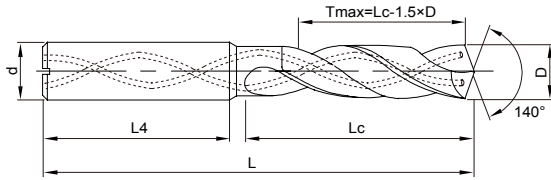
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深

》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	●
D938-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	●
D938-A3C-1280	12.80	60	45	107	14	●
D938-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	●
D938-A3C-1350	13.50	60	45	107	14	●
D938-A3C-1380	13.80	60	45	107	14	○
D938-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	●
D938-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	●
D938-A3C-1480	14.80	65	48	115	16	●
D938-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	●
D938-A3C-1550	15.50	65	48	115	16	○
D938-A3C-1580	15.80	65	48	115	16	○
D938-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A3C-1650	16.50	73	48	123	18	●
D938-A3C-1680	16.80	73	48	123	18	○
D938-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	●
D938-A3C-1750	17.50	73	48	123	18	●
D938-A3C-1780	17.80	73	48	123	18	○
D938-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	●
D938-A3C-1850	18.50	79	50	131	20	●
D938-A3C-1880	18.80	79	50	131	20	○
D938-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	○
D938-A3C-1950	19.50	79	50	131	20	●
D938-A3C-1980	19.80	79	50	131	20	○
D938-A3C-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

工件材料

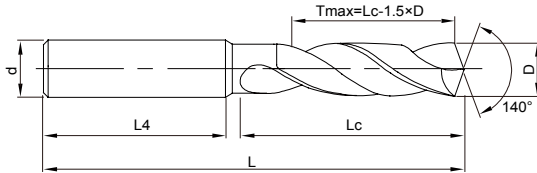
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	●
D938-A5N-0310	3.10	28	36	66	6	○
D938-A5N-0320	3.20	28	36	66	6	●
D938-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	●
D938-A5N-0340	3.40	28	36	66	6	○
D938-A5N-0350	3.50	28	36	66	6	●
D938-A5N-0360	3.60	28	36	66	6	●
D938-A5N-0370	3.70	28	36	66	6	○
D938-A5N-0380	3.80	36	36	74	6	●
D938-A5N-0390	3.90	36	36	74	6	○
D938-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	●
D938-A5N-0410	4.10	36	36	74	6	○
D938-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	●
D938-A5N-0430	4.30	36	36	74	6	●
D938-A5N-0440	4.40	36	36	74	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-0450	4.5	36	36	74	6	●
D938-A5N-0460	4.6	36	36	74	6	○
D938-A5N-0465	4.65	36	36	74	6	○
D938-A5N-0470	4.7	36	36	74	6	○
D938-A5N-0480	4.8	44	36	82	6	●
D938-A5N-0490	4.9	44	36	82	6	○
D938-A5N-0500	5.0	44	36	82	6	●
D938-A5N-0510	5.1	44	36	82	6	●
D938-A5N-0520	5.2	44	36	82	6	●
D938-A5N-0530	5.3	44	36	82	6	○
D938-A5N-0540	5.4	44	36	82	6	○
D938-A5N-0550	5.5	44	36	82	6	●
D938-A5N-0555	5.55	44	36	82	6	○
D938-A5N-0560	5.6	44	36	82	6	●
D938-A5N-0570	5.7	44	36	82	6	○

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

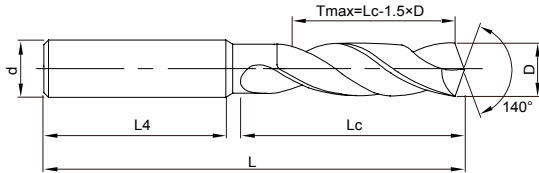
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深



Tmax -推荐最大钻深

》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-0580	5.8	44	36	82	6	●
D938-A5N-0590	5.9	44	36	82	6	●
D938-A5N-0600	6.0	44	36	82	6	●
D938-A5N-0610	6.1	53	36	91	8	○
D938-A5N-0620	6.2	53	36	91	8	●
D938-A5N-0630	6.3	53	36	91	8	●
D938-A5N-0640	6.4	53	36	91	8	●
D938-A5N-0650	6.5	53	36	91	8	●
D938-A5N-0660	6.6	53	36	91	8	●
D938-A5N-0670	6.7	53	36	91	8	●
D938-A5N-0680	6.8	53	36	91	8	●
D938-A5N-0690	6.9	53	36	91	8	●
D938-A5N-0700	7.0	53	36	91	8	●
D938-A5N-0710	7.1	53	36	91	8	●
D938-A5N-0720	7.2	53	36	91	8	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-0730	7.3	53	36	91	8	○
D938-A5N-0740	7.4	53	36	91	8	●
D938-A5N-0750	7.5	53	36	91	8	●
D938-A5N-0760	7.6	53	36	91	8	○
D938-A5N-0770	7.7	53	36	91	8	●
D938-A5N-0780	7.8	53	36	91	8	●
D938-A5N-0790	7.9	53	36	91	8	○
D938-A5N-0800	8.0	53	36	91	8	●
D938-A5N-0810	8.1	61	40	103	10	○
D938-A5N-0820	8.2	61	40	103	10	●
D938-A5N-0830	8.3	61	40	103	10	○
D938-A5N-0840	8.4	61	40	103	10	●
D938-A5N-0850	8.5	61	40	103	10	●
D938-A5N-0860	8.6	61	40	103	10	●
D938-A5N-0870	8.7	61	40	103	10	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

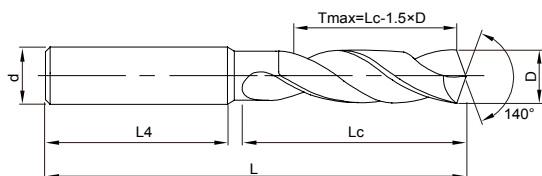
工件材料				
P		K		
1234	5	67	12	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-0880	8.8	61	40	103	10	●
D938-A5N-0890	8.9	61	40	103	10	○
D938-A5N-0900	9.0	61	40	103	10	●
D938-A5N-0910	9.1	61	40	103	10	●
D938-A5N-0920	9.2	61	40	103	10	○
D938-A5N-0930	9.3	61	40	103	10	●
D938-A5N-0940	9.4	61	40	103	10	○
D938-A5N-0950	9.5	61	40	103	10	●
D938-A5N-0960	9.6	61	40	103	10	●
D938-A5N-0970	9.7	61	40	103	10	○
D938-A5N-0980	9.8	61	40	103	10	●
D938-A5N-0990	9.9	61	40	103	10	●
D938-A5N-1000	10.0	61	40	103	10	●
D938-A5N-1010	10.1	71	45	118	12	○
D938-A5N-1020	10.2	71	45	118	12	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	○
D938-A5N-1030	10.3	71	45	118	12	●
D938-A5N-1040	10.4	71	45	118	12	○
D938-A5N-1050	10.5	71	45	118	12	●
D938-A5N-1060	10.6	71	45	118	12	●
D938-A5N-1070	10.7	71	45	118	12	●
D938-A5N-1080	10.8	71	45	118	12	○
D938-A5N-1090	10.9	71	45	118	12	○
D938-A5N-1100	11.0	71	45	118	12	●
D938-A5N-1110	11.1	71	45	118	12	●
D938-A5N-1120	11.2	71	45	118	12	●
D938-A5N-1130	11.3	71	45	118	12	○
D938-A5N-1140	11.4	71	45	118	12	●
D938-A5N-1150	11.5	71	45	118	12	○
D938-A5N-1160	11.6	71	45	118	12	●

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

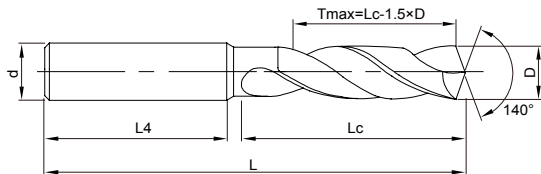
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-1170	11.7	71	45	118	12	○
D938-A5N-1180	11.8	71	45	118	12	●
D938-A5N-1190	11.9	71	45	118	12	●
D938-A5N-1200	12.0	71	45	118	12	●
D938-A5N-1220	12.2	77	45	124	14	○
D938-A5N-1230	12.3	77	45	124	14	●
D938-A5N-1240	12.4	77	45	124	14	○
D938-A5N-1250	12.5	77	45	124	14	●
D938-A5N-1280	12.8	77	45	124	14	○
D938-A5N-1300	13.0	77	45	124	14	●
D938-A5N-1350	13.5	77	45	124	14	○
D938-A5N-1380	13.8	77	45	124	14	○
D938-A5N-1400	14.0	77	45	124	14	●
D938-A5N-1430	14.3	83	48	133	16	●
D938-A5N-1450	14.5	83	48	133	16	●
D938-A5N-1460	14.6	83	48	133	16	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5N-1480	14.8	83	48	133	16	○
D938-A5N-1500	15.0	83	48	133	16	○
D938-A5N-1550	15.5	83	48	133	16	○
D938-A5N-1580	15.8	83	48	133	16	○
D938-A5N-1600	16.0	83	48	133	16	●
D938-A5N-1650	16.5	93	48	143	18	○
D938-A5N-1660	16.6	93	48	143	18	●
D938-A5N-1680	16.8	93	48	143	18	○
D938-A5N-1700	17.0	93	48	143	18	●
D938-A5N-1750	17.5	93	48	143	18	●
D938-A5N-1780	17.8	93	48	143	18	○
D938-A5N-1800	18.0	93	48	143	18	○
D938-A5N-1850	18.5	101	50	153	20	○
D938-A5N-1900	19.0	101	50	153	20	○
D938-A5N-1950	19.5	101	50	153	20	○
D938-A5N-2000	20.0	101	50	153	20	○

备注: D1-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

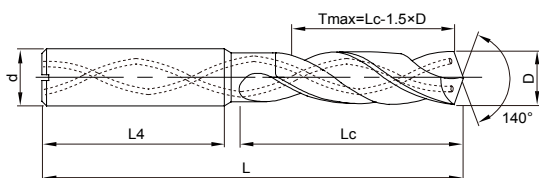
工件材料				
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-0300	3.00	28	36	66	6	●
D938-A5C-0310	3.10	28	36	66	6	●
D938-A5C-0320	3.20	28	36	66	6	●
D938-A5C-0330	3.30	28	36	66	6	●
D938-A5C-0340	3.40	28	36	66	6	●
D938-A5C-0350	3.50	28	36	66	6	●
D938-A5C-0360	3.60	28	36	66	6	●
D938-A5C-0370	3.70	28	36	66	6	●
D938-A5C-0380	3.80	36	36	74	6	●
D938-A5C-0390	3.90	36	36	74	6	●
D938-A5C-0400	4.00	36	36	74	6	●
D938-A5C-0410	4.10	36	36	74	6	●
D938-A5C-0420	4.20	36	36	74	6	●
D938-A5C-0430	4.30	36	36	74	6	●
D938-A5C-0440	4.40	36	36	74	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-0450	4.50	36	36	74	6	●
D938-A5C-0460	4.60	36	36	74	6	●
D938-A5C-0465	4.65	36	36	74	6	●
D938-A5C-0470	4.70	36	36	74	6	●
D938-A5C-0480	4.80	44	36	82	6	●
D938-A5C-0490	4.90	44	36	82	6	●
D938-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	●
D938-A5C-0510	5.10	44	36	82	6	●
D938-A5C-0520	5.20	44	36	82	6	●
D938-A5C-0530	5.30	44	36	82	6	●
D938-A5C-0540	5.40	44	36	82	6	●
D938-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	●
D938-A5C-0555	5.55	44	36	82	6	●
D938-A5C-0560	5.60	44	36	82	6	●
D938-A5C-0570	5.70	44	36	82	6	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

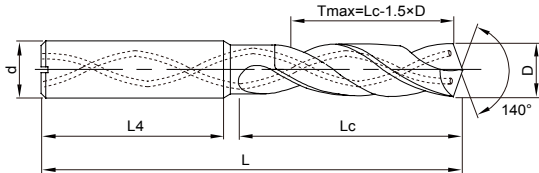
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-0580	5.80	44	36	82	6	●
D938-A5C-0590	5.90	44	36	82	6	●
D938-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	●
D938-A5C-0610	6.10	53	36	91	8	●
D938-A5C-0620	6.20	53	36	91	8	●
D938-A5C-0630	6.30	53	36	91	8	●
D938-A5C-0640	6.40	53	36	91	8	●
D938-A5C-0650	6.50	53	36	91	8	●
D938-A5C-0660	6.60	53	36	91	8	●
D938-A5C-0670	6.70	53	36	91	8	●
D938-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	●
D938-A5C-0690	6.90	53	36	91	8	●
D938-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	●
D938-A5C-0710	7.10	53	36	91	8	●
D938-A5C-0720	7.20	53	36	91	8	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-0730	7.30	53	36	91	8	●
D938-A5C-0740	7.40	53	36	91	8	●
D938-A5C-0745	7.45	53	36	91	8	●
D938-A5C-0750	7.50	53	36	91	8	●
D938-A5C-0760	7.60	53	36	91	8	●
D938-A5C-0770	7.70	53	36	91	8	●
D938-A5C-0780	7.80	53	36	91	8	●
D938-A5C-0790	7.90	53	36	91	8	●
D938-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	●
D938-A5C-0810	8.10	61	40	103	10	●
D938-A5C-0820	8.20	61	40	103	10	●
D938-A5C-0830	8.30	61	40	103	10	●
D938-A5C-0840	8.40	61	40	103	10	●
D938-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	●
D938-A5C-0860	8.60	61	40	103	10	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

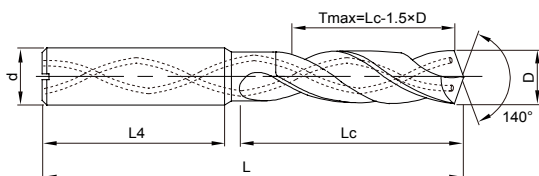
工件材料				
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-0870	8.70	61	40	103	10	●
D938-A5C-0880	8.80	61	40	103	10	●
D938-A5C-0890	8.90	61	40	103	10	●
D938-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	●
D938-A5C-0910	9.10	61	40	103	10	●
D938-A5C-0920	9.20	61	40	103	10	○
D938-A5C-0930	9.30	61	40	103	10	●
D938-A5C-0935	9.35	61	40	103	10	●
D938-A5C-0940	9.40	61	40	103	10	●
D938-A5C-0950	9.50	61	40	103	10	●
D938-A5C-0960	9.60	61	40	103	10	○
D938-A5C-0970	9.70	61	40	103	10	●
D938-A5C-0980	9.80	61	40	103	10	●
D938-A5C-0990	9.90	61	40	103	10	●
D938-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-1010	10.10	71	45	118	12	●
D938-A5C-1020	10.20	71	45	118	12	●
D938-A5C-1030	10.30	71	45	118	12	●
D938-A5C-1040	10.40	71	45	118	12	●
D938-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	●
D938-A5C-1060	10.60	71	45	118	12	●
D938-A5C-1070	10.70	71	45	118	12	●
D938-A5C-1080	10.80	71	45	118	12	●
D938-A5C-1090	10.90	71	45	118	12	●
D938-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	●
D938-A5C-1110	11.10	71	45	118	12	●
D938-A5C-1120	11.20	71	45	118	12	●
D938-A5C-1130	11.30	71	45	118	12	●
D938-A5C-1140	11.40	71	45	118	12	●
D938-A5C-1150	11.50	71	45	118	12	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

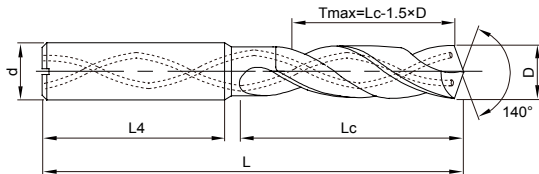
工件材料				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P073

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-1160	11.60	71	45	118	12	○
D938-A5C-1170	11.70	71	45	118	12	●
D938-A5C-1180	11.80	71	45	118	12	●
D938-A5C-1190	11.90	71	45	118	12	●
D938-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	●
D938-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	●
D938-A5C-1280	12.80	77	45	124	14	○
D938-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	●
D938-A5C-1350	13.50	77	45	124	14	●
D938-A5C-1380	13.80	77	45	124	14	●
D938-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	●
D938-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	●
D938-A5C-1480	14.80	83	48	133	16	●
D938-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	●
D938-A5C-1510	15.10	83	48	133	16	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	●
D938-A5C-1580	15.80	83	48	133	16	●
D938-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	●
D938-A5C-1650	16.50	93	48	143	18	●
D938-A5C-1680	16.80	93	48	143	18	○
D938-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	●
D938-A5C-1750	17.50	93	48	143	18	●
D938-A5C-1780	17.80	93	48	143	18	○
D938-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	●
D938-A5C-1850	18.50	101	50	153	20	●
D938-A5C-1880	18.80	101	50	153	20	○
D938-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	●
D938-A5C-1950	19.50	101	50	153	20	●
D938-A5C-1980	19.80	101	50	153	20	●
D938-A5C-2000	20.00	101	50	153	20	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

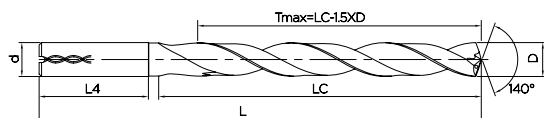
工件材料				
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
◎	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P373

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深

》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-0300	3.00	34	36	72	6	●
D938-A8C-0310	3.10	34	36	72	6	●
D938-A8C-0320	3.20	34	36	72	6	●
D938-A8C-0330	3.30	34	36	72	6	●
D938-A8C-0340	3.40	34	36	72	6	●
D938-A8C-0350	3.50	34	36	72	6	●
D938-A8C-0360	3.60	34	36	72	6	●
D938-A8C-0370	3.70	34	36	72	6	○
D938-A8C-0380	3.80	43	36	81	6	○
D938-A8C-0390	3.90	43	36	81	6	●
D938-A8C-0400	4.00	43	36	81	6	●
D938-A8C-0410	4.10	43	36	81	6	●
D938-A8C-0420	4.20	43	36	81	6	●
D938-A8C-0430	4.30	43	36	81	6	○
D938-A8C-0440	4.40	43	36	81	6	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-0450	4.50	43	36	81	6	●
D938-A8C-0460	4.60	43	36	81	6	○
D938-A8C-0470	4.70	43	36	81	6	○
D938-A8C-0480	4.80	57	36	95	6	○
D938-A8C-0490	4.90	57	36	95	6	○
D938-A8C-0500	5.00	57	36	95	6	●
D938-A8C-0510	5.10	57	36	95	6	●
D938-A8C-0520	5.20	57	36	95	6	●
D938-A8C-0530	5.30	57	36	95	6	○
D938-A8C-0540	5.40	57	36	95	6	○
D938-A8C-0550	5.50	57	36	95	6	●
D938-A8C-0560	5.60	57	36	95	6	○
D938-A8C-0570	5.70	57	36	95	6	○
D938-A8C-0580	5.80	57	36	95	6	●
D938-A8C-0590	5.90	57	36	95	6	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

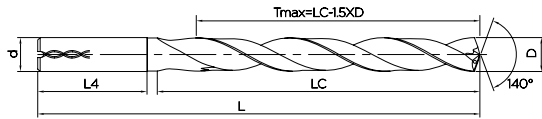
工件材料					
P		M		K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P075

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深

》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-0600	6.00	57	36	95	6	●
D938-A8C-0610	6.10	76	36	114	8	●
D938-A8C-0620	6.20	76	36	114	8	○
D938-A8C-0630	6.30	76	36	114	8	○
D938-A8C-0640	6.40	76	36	114	8	○
D938-A8C-0650	6.50	76	36	114	8	●
D938-A8C-0660	6.60	76	36	114	8	●
D938-A8C-0670	6.70	76	36	114	8	○
D938-A8C-0680	6.80	76	36	114	8	●
D938-A8C-0690	6.90	76	36	114	8	●
D938-A8C-0700	7.00	76	36	114	8	●
D938-A8C-0710	7.10	76	36	114	8	●
D938-A8C-0720	7.20	76	36	114	8	○
D938-A8C-0730	7.30	76	36	114	8	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-0740	7.40	76	36	114	8	●
D938-A8C-0750	7.50	76	36	114	8	●
D938-A8C-0760	7.60	76	36	114	8	○
D938-A8C-0770	7.70	76	36	114	8	○
D938-A8C-0780	7.80	76	36	114	8	○
D938-A8C-0790	7.90	76	36	114	8	●
D938-A8C-0800	8.00	76	36	114	8	●
D938-A8C-0810	8.10	95	40	142	10	○
D938-A8C-0820	8.20	95	40	142	10	●
D938-A8C-0830	8.30	95	40	142	10	○
D938-A8C-0840	8.40	95	40	142	10	○
D938-A8C-0850	8.50	95	40	142	10	●
D938-A8C-0860	8.60	95	40	142	10	○
D938-A8C-0870	8.70	95	40	142	10	●

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

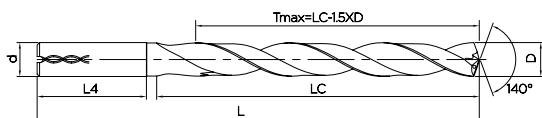
工件材料						
P			M	K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	
○	○	○	○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P075

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深

》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-0880	8.80	95	40	142	10	●
D938-A8C-0890	8.90	95	40	142	10	○
D938-A8C-0900	9.00	95	40	142	10	●
D938-A8C-0930	9.30	95	40	142	10	●
D938-A8C-0950	9.50	95	40	142	10	●
D938-A8C-0980	9.80	95	40	142	10	○
D938-A8C-1000	10.00	95	40	142	10	●
D938-A8C-1020	10.20	114	45	162	12	●
D938-A8C-1030	10.30	114	45	162	12	○
D938-A8C-1050	10.50	114	45	162	12	●
D938-A8C-1080	10.80	114	45	162	12	●
D938-A8C-1100	11.00	114	45	162	12	●
D938-A8C-1120	11.20	114	45	162	12	●
D938-A8C-1150	11.50	114	45	162	12	○
D938-A8C-1180	11.80	114	45	162	12	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A8C-1200	12.00	114	45	162	12	●
D938-A8C-1220	12.20	133	45	182	14	○
D938-A8C-1250	12.50	133	45	182	14	●
D938-A8C-1280	12.80	133	45	182	14	○
D938-A8C-1300	13.00	133	45	182	14	●
D938-A8C-1350	13.50	133	45	182	14	●
D938-A8C-1380	13.80	133	45	182	14	●
D938-A8C-1400	14.00	133	45	182	14	●
D938-A8C-1420	14.20	152	48	203	16	○
D938-A8C-1450	14.50	152	48	203	16	○
D938-A8C-1480	14.80	152	48	203	16	●
D938-A8C-1500	15.00	152	48	203	16	●
D938-A8C-1550	15.50	152	48	203	16	●
D938-A8C-1580	15.80	152	48	203	16	●
D938-A8C-1600	16.00	152	48	203	16	●

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

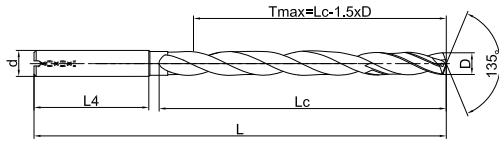
工件材料					
P			M	K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P075

D938-A12C NEW

D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



Tmax-最大推荐钻深

订货号	D(h7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A12C-0300	3	54	36	92	6	○
D938-A12C-0330	3.3	54	36	92	6	○
D938-A12C-0350	3.5	54	36	92	6	●
D938-A12C-0400	4	64	36	102	6	○
D938-A12C-0460	4.6	64	36	102	6	●
D938-A12C-0470	4.7	64	36	102	6	●
D938-A12C-0450	4.8	83	36	121	6	○
D938-A12C-0500	5	83	36	121	6	●
D938-A12C-0550	5.5	83	36	121	6	●
D938-A12C-0560	5.6	83	36	121	6	○
D938-A12C-0600	6	83	36	121	6	○
D938-A12C-0610	6.1	110	36	148	8	○
D938-A12C-0630	6.3	110	36	148	8	○
D938-A12C-0650	6.5	110	36	148	8	○
D938-A12C-0680	6.8	110	36	148	8	○

订货号	D(h7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A12C-0700	7	110	36	148	8	○
D938-A12C-0800	8	110	36	148	8	●
D938-A12C-0850	8.5	138	40	180	10	○
D938-A12C-0900	9	138	40	180	10	○
D938-A12C-0980	9.8	138	40	180	10	○
D938-A12C-1000	10	138	40	180	10	○
D938-A12C-1050	10.5	158	45	206	12	○
D938-A12C-1100	11	158	45	206	12	○
D938-A12C-1200	12	158	45	206	12	●
D938-A12C-1250	12.5	182	45	230	14	○
D938-A12C-1300	13	182	45	230	14	○
D938-A12C-1400	14	182	45	230	14	○
D938-A12C-1450	14.5	208	48	230	16	○
D938-A12C-1500	15	208	48	230	16	○
D938-A12C-1600	16	208	48	230	16	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(h7)	d(h6)
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

单位(mm)

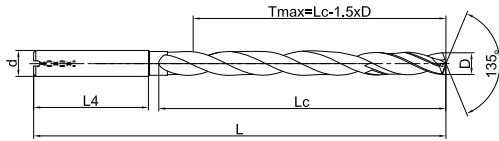
工件材料					
P			M	K	
1234	5	67	123	12	3
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)
○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P075

D938-A15C NEW

D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



Tmax-最大推荐钻深



订货号	D(h7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A15C-0300	3	55	36	95	6	○
D938-A15C-0330	3.3	67	36	106	6	○
D938-A15C-0350	3.5	76	36	116	6	○
D938-A15C-0380	3.8	76	36	116	6	○
D938-A15C-0400	4	76	36	116	6	○
D938-A15C-0420	4.2	93	36	133	6	○
D938-A15C-0450	4.5	93	36	133	6	○
D938-A15C-0450	4.8	93	36	133	6	○
D938-A15C-0500	5	93	36	133	6	○
D938-A15C-0550	5.5	110	36	150	6	○
D938-A15C-0560	5.6	110	36	150	6	○
D938-A15C-0600	6	110	36	150	6	○
D938-A15C-0610	6.1	127	36	167	8	○
D938-A15C-0630	6.3	127	36	167	8	○

订货号	D(h7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D938-A15C-0650	6.5	127	36	167	8	○
D938-A15C-0680	6.8	127	36	167	8	○
D938-A15C-0700	7	127	36	167	8	○
D938-A15C-0800	8	143	36	183	8	●
D938-A15C-0850	8.5	160	40	204	10	○
D938-A15C-0900	9	160	40	204	10	●
D938-A15C-0980	9.8	177	40	221	10	○
D938-A15C-1000	10	177	40	221	10	○
D938-A15C-1050	10.5	198	45	247	12	○
D938-A15C-1100	11	198	45	247	12	○
D938-A15C-1200	12	214	45	263	12	○
D938-A15C-1250	12.5	248	45	297	14	○
D938-A15C-1300	13	248	45	297	14	○
D938-A15C-1400	14	248	45	297	14	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(h7)	d(h6)
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

单位(mm)

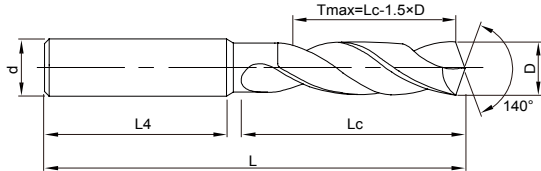
工件材料						
P			M	K		
1234	5	67	123	12	3	
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	
○	○	○	○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P075

D918-A3N

通用加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	○
D918-A3N-0325	3.25	20	36	62	6	○
D918-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	●
D918-A3N-0340	3.40	20	36	62	6	○
D918-A3N-0350	3.50	20	36	62	6	○
D918-A3N-0370	3.70	20	36	62	6	○
D918-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	○
D918-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	●
D918-A3N-0430	4.30	24	36	66	6	○
D918-A3N-0450	4.50	24	36	66	6	●
D918-A3N-0465	4.65	24	36	66	6	○
D918-A3N-0480	4.80	28	36	66	6	○
D918-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	○
D918-A3N-0510	5.10	28	36	66	6	●
D918-A3N-0520	5.20	28	36	66	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-0550	5.50	28	36	66	6	●
D918-A3N-0560	5.60	28	36	66	6	●
D918-A3N-0580	5.80	28	36	66	6	●
D918-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	●
D918-A3N-0610	6.10	34	36	79	8	○
D918-A3N-0620	6.20	34	36	79	8	●
D918-A3N-0630	6.30	34	36	79	8	●
D918-A3N-0650	6.50	34	36	79	8	○
D918-A3N-0660	6.60	34	36	79	8	●
D918-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	○
D918-A3N-0690	6.90	34	36	79	8	●
D918-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	●
D918-A3N-0720	7.20	41	36	79	8	●
D918-A3N-0740	7.40	41	36	79	8	○
D918-A3N-0750	7.50	41	36	79	8	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

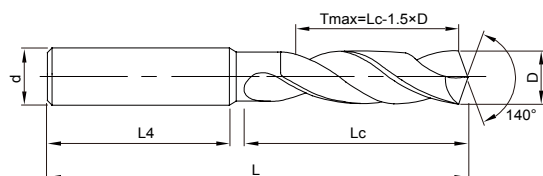
工件材料								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸 造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A3N

通用加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-0780	7.80	41	36	79	8	○
D918-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	●
D918-A3N-0810	8.10	47	40	89	10	○
D918-A3N-0840	8.40	47	40	89	10	●
D918-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	●
D918-A3N-0860	8.60	47	40	89	10	○
D918-A3N-0870	8.70	47	40	89	10	○
D918-A3N-0880	8.80	47	40	89	10	○
D918-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	○
D918-A3N-0930	9.30	47	40	89	10	○
D918-A3N-0950	9.50	47	40	89	10	●
D918-A3N-0960	9.60	47	40	89	10	○
D918-A3N-0980	9.80	47	40	89	10	○
D918-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	○
D918-A3N-1025	10.25	55	45	102	12	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-1040	10.40	55	45	102	12	○
D918-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	○
D918-A3N-1060	10.60	55	45	102	12	○
D918-A3N-1080	10.80	55	45	102	12	●
D918-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	●
D918-A3N-1120	11.20	55	45	102	12	○
D918-A3N-1150	11.50	55	45	102	12	○
D918-A3N-1180	11.80	55	45	102	12	○
D918-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	○
D918-A3N-1225	12.25	60	45	107	14	○
D918-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	●
D918-A3N-1270	12.70	60	45	107	14	○
D918-A3N-1275	12.75	60	45	107	14	●
D918-A3N-1280	12.80	60	45	107	14	○
D918-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

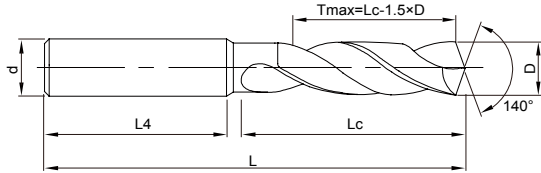
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P076

D918-A3N

通用加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-1310	13.10	60	45	107	14	○
D918-A3N-1350	13.50	60	45	107	14	○
D918-A3N-1380	13.80	60	45	107	14	○
D918-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	○
D918-A3N-1425	14.25	65	48	115	16	○
D918-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	●
D918-A3N-1475	14.75	65	48	115	16	●
D918-A3N-1480	14.80	65	48	115	16	○
D918-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	○
D918-A3N-1510	15.10	65	48	115	16	○
D918-A3N-1550	15.50	65	48	115	16	○
D918-A3N-1580	15.80	65	48	115	16	○
D918-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3N-1650	16.50	73	48	123	18	○
D918-A3N-1675	16.75	73	48	123	18	○
D918-A3N-1680	16.80	73	48	123	18	○
D918-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	○
D918-A3N-1750	17.50	73	48	123	18	●
D918-A3N-1780	17.80	73	48	123	18	○
D918-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	○
D918-A3N-1850	18.50	79	50	131	20	○
D918-A3N-1880	18.80	79	50	131	20	○
D918-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	○
D918-A3N-1950	19.50	79	50	131	20	○
D918-A3N-1980	19.80	79	50	131	20	○
D918-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

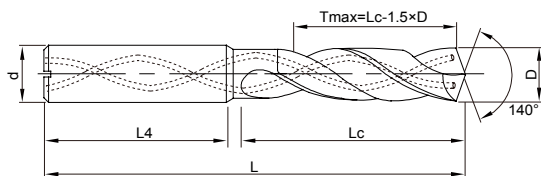
工件材料								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A3C

通用加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	○
D918-A3C-0510	5.10	28	36	66	6	○
D918-A3C-0520	5.20	28	36	66	6	○
D918-A3C-0550	5.50	28	36	66	6	○
D918-A3C-0555	5.55	28	36	66	6	○
D918-A3C-0580	5.80	28	36	66	6	○
D918-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	○
D918-A3C-0610	6.10	34	36	79	8	○
D918-A3C-0620	6.20	34	36	79	8	○
D918-A3C-0630	6.30	34	36	79	8	○
D918-A3C-0650	6.50	34	36	79	8	○
D918-A3C-0660	6.60	34	36	79	8	●
D918-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	○
D918-A3C-0690	6.90	34	36	79	8	○
D918-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3C-0710	7.10	41	36	79	8	○
D918-A3C-0740	7.40	41	36	79	8	○
D918-A3C-0750	7.50	41	36	79	8	○
D918-A3C-0780	7.80	41	36	79	8	○
D918-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	○
D918-A3C-0810	8.10	47	40	89	10	○
D918-A3C-0840	8.40	47	40	89	10	○
D918-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	○
D918-A3C-0860	8.60	47	40	89	10	○
D918-A3C-0870	8.70	47	40	89	10	○
D918-A3C-0880	8.80	47	40	89	10	○
D918-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	●
D918-A3C-0930	9.30	47	40	89	10	○
D918-A3C-0950	9.50	47	40	89	10	○
D918-A3C-0960	9.60	47	40	89	10	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

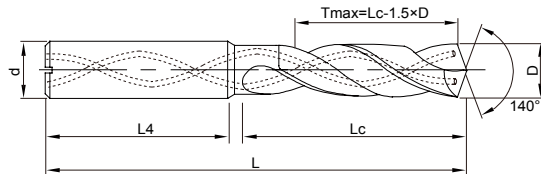
工件材料								
P			M	K			N	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A3C

通用加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3C-0980	9.80	47	40	89	10	○
D918-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	○
D918-A3C-1025	10.25	55	45	102	12	●
D918-A3C-1040	10.40	55	45	102	12	○
D918-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	○
D918-A3C-1060	10.60	55	45	102	12	○
D918-A3C-1080	10.80	55	45	102	12	○
D918-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	○
D918-A3C-1120	11.20	55	45	102	12	○
D918-A3C-1150	11.50	55	45	102	12	○
D918-A3C-1180	11.80	55	45	102	12	○
D918-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	●
D918-A3C-1225	12.25	60	45	107	14	○
D918-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	○
D918-A3C-1270	12.70	60	45	107	14	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A3C-1275	12.75	60	45	107	14	○
D918-A3C-1280	12.80	60	45	107	14	○
D918-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	○
D918-A3C-1310	13.10	60	45	107	14	○
D918-A3C-1350	13.50	60	45	107	14	○
D918-A3C-1380	13.80	60	45	107	14	○
D918-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	○
D918-A3C-1425	14.25	65	48	115	16	○
D918-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	○
D918-A3C-1475	14.75	65	48	115	16	○
D918-A3C-1480	14.80	65	48	115	16	○
D918-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	○
D918-A3C-1510	15.10	65	48	115	16	○
D918-A3C-1550	15.50	65	48	115	16	●
D918-A3C-1580	15.80	65	48	115	16	○
D918-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

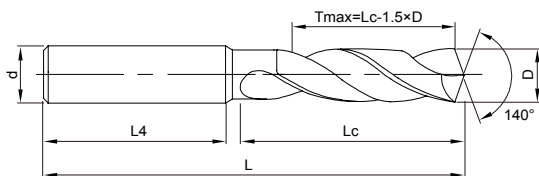
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A5N

通用加工5D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	●
D918-A5N-0325	3.25	28	36	66	6	○
D918-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	○
D918-A5N-0340	3.40	28	36	66	6	●
D918-A5N-0350	3.50	28	36	66	6	●
D918-A5N-0370	3.70	28	36	66	6	○
D918-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	○
D918-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	●
D918-A5N-0430	4.30	36	36	74	6	●
D918-A5N-0450	4.50	36	36	74	6	○
D918-A5N-0465	4.65	36	36	74	6	○
D918-A5N-0480	4.80	44	36	82	6	○
D918-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	●
D918-A5N-0510	5.10	44	36	82	6	●
D918-A5N-0520	5.20	44	36	82	6	●

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-0550	5.50	44	36	82	6	●
D918-A5N-0555	5.55	44	36	82	6	●
D918-A5N-0580	5.80	44	36	82	6	●
D918-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	●
D918-A5N-0610	6.10	53	36	91	8	○
D918-A5N-0620	6.20	53	36	91	8	●
D918-A5N-0630	6.30	53	36	91	8	○
D918-A5N-0650	6.50	53	36	91	8	○
D918-A5N-0660	6.60	53	36	91	8	○
D918-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	●
D918-A5N-0690	6.90	53	36	91	8	○
D918-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	●
D918-A5N-0710	7.10	53	36	91	8	○
D918-A5N-0740	7.40	53	36	91	8	○
D918-A5N-0750	7.50	53	36	91	8	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

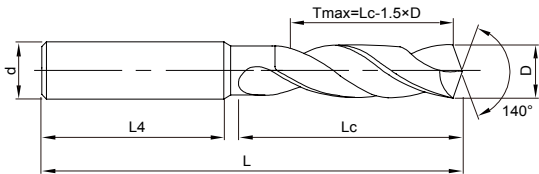
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A5N

通用加工5D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-0780	7.80	53	36	91	8	○
D918-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	○
D918-A5N-0810	8.10	61	40	103	10	●
D918-A5N-0840	8.40	61	40	103	10	○
D918-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	●
D918-A5N-0860	8.60	61	40	103	10	○
D918-A5N-0870	8.70	61	40	103	10	●
D918-A5N-0880	8.80	61	40	103	10	●
D918-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	●
D918-A5N-0930	9.30	61	40	103	10	○
D918-A5N-0950	9.50	61	40	103	10	○
D918-A5N-0970	9.70	61	40	103	10	●
D918-A5N-0980	9.80	61	40	103	10	○
D918-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	○
D918-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-1040	10.40	71	45	118	12	●
D918-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	●
D918-A5N-1060	10.60	71	45	118	12	○
D918-A5N-1080	10.80	71	45	118	12	○
D918-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	○
D918-A5N-1120	11.20	71	45	118	12	○
D918-A5N-1150	11.50	71	45	118	12	○
D918-A5N-1180	11.80	71	45	118	12	○
D918-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	●
D918-A5N-1220	12.20	77	45	124	14	○
D918-A5N-1225	12.25	77	45	124	14	○
D918-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	●
D918-A5N-1270	12.70	77	45	124	14	○
D918-A5N-1275	12.75	77	45	124	14	○
D918-A5N-1280	12.80	77	45	124	14	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

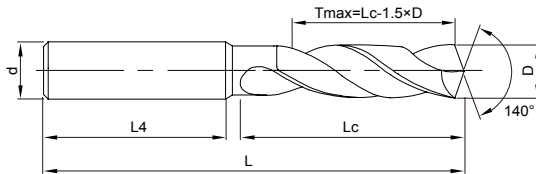
工件材料								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸 造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A5N

通用加工5D外冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	○
D918-A5N-1350	13.50	77	45	124	14	●
D918-A5N-1380	13.80	77	45	124	14	○
D918-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	●
D918-A5N-1425	14.25	83	48	133	16	○
D918-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	○
D918-A5N-1475	14.75	83	48	133	16	○
D918-A5N-1480	14.80	83	48	133	16	●
D918-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	○
D918-A5N-1510	15.10	83	48	133	16	○
D918-A5N-1550	15.50	83	48	133	16	○
D918-A5N-1580	15.80	83	48	133	16	○
D918-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5N-1650	16.50	93	48	143	18	○
D918-A5N-1675	16.75	93	48	143	18	○
D918-A5N-1680	16.80	93	48	143	18	○
D918-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	○
D918-A5N-1750	17.50	93	48	143	18	○
D918-A5N-1780	17.80	93	48	143	18	○
D918-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	○
D918-A5N-1850	18.50	101	50	153	20	○
D918-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	○
D918-A5N-1950	19.50	101	50	153	20	○
D918-A5N-1980	19.80	101	50	153	20	○
D918-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

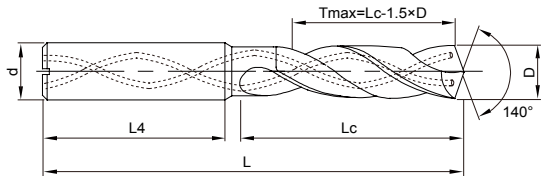
工件材料								
P			M	K			N	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A5C

通用加工5D内冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	○
D918-A5C-0510	5.10	44	36	82	6	○
D918-A5C-0520	5.20	44	36	82	6	○
D918-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	○
D918-A5C-0555	5.55	44	36	82	6	○
D918-A5C-0580	5.80	44	36	82	6	○
D918-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	○
D918-A5C-0610	6.10	53	36	91	8	○
D918-A5C-0620	6.20	53	36	91	8	○
D918-A5C-0630	6.30	53	36	91	8	○
D918-A5C-0650	6.50	53	36	91	8	○
D918-A5C-0660	6.60	53	36	91	8	○
D918-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	○
D918-A5C-0690	6.90	53	36	91	8	○
D918-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5C-0710	7.10	53	36	91	8	○
D918-A5C-0740	7.40	53	36	91	8	○
D918-A5C-0750	7.50	53	36	91	8	○
D918-A5C-0780	7.80	53	36	91	8	○
D918-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	○
D918-A5C-0810	8.10	61	40	103	10	○
D918-A5C-0840	8.40	61	40	103	10	○
D918-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	○
D918-A5C-0860	8.60	61	40	103	10	○
D918-A5C-0870	8.70	61	40	103	10	●
D918-A5C-0880	8.80	61	40	103	10	●
D918-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	○
D918-A5C-0930	9.30	61	40	103	10	●
D918-A5C-0950	9.50	61	40	103	10	○
D918-A5C-0960	9.60	61	40	103	10	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

工件材料

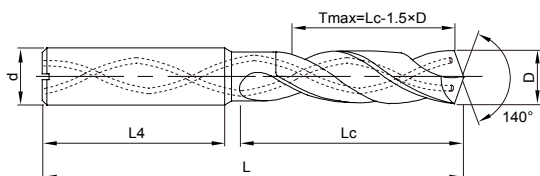
P			M	K			N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D918-A5C

通用加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



》续前

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5C-0980	9.80	61	40	103	10	○
D918-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	○
D918-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	○
D918-A5C-1040	10.40	71	45	118	12	○
D918-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	○
D918-A5C-1060	10.60	71	45	118	12	●
D918-A5C-1080	10.80	71	45	118	12	○
D918-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	○
D918-A5C-1120	11.20	71	45	118	12	○
D918-A5C-1150	11.50	71	45	118	12	●
D918-A5C-1180	11.80	71	45	118	12	○
D918-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	○
D918-A5C-1220	12.20	77	45	124	14	○
D918-A5C-1225	12.25	77	45	124	14	○
D918-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D918-A5C-1270	12.70	77	45	124	14	○
D918-A5C-1275	12.75	77	45	124	14	○
D918-A5C-1280	12.80	77	45	124	14	○
D918-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	○
D918-A5C-1350	13.50	77	45	124	14	○
D918-A5C-1380	13.80	77	45	124	14	○
D918-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	○
D918-A5C-1425	14.25	83	48	133	16	○
D918-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	○
D918-A5C-1475	14.75	83	48	133	16	○
D918-A5C-1480	14.80	83	48	133	16	○
D918-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	○
D918-A5C-1510	15.10	83	48	133	16	○
D918-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	○
D918-A5C-1580	15.80	83	48	133	16	○
D918-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	○

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

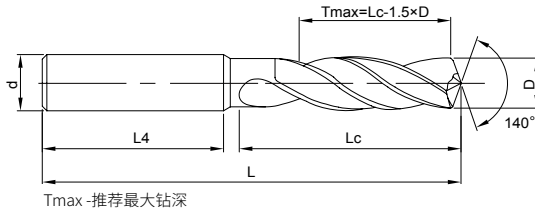
工件材料								
P			M	K			N	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P079

D928-A3N

铸铁加工3D外冷麻花钻



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	○
D928-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	○
D928-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	○
D928-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	○
D928-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	○
D928-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	○
D928-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	○
D928-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	○
D928-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	○
D928-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	○
D928-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	○
D928-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	○
D928-A3N-1025	10.25	55	45	102	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	○
D928-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	○
D928-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	○
D928-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	○
D928-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	○
D928-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	○
D928-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	○
D928-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	○
D928-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	○
D928-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	○
D928-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	○
D928-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	○
D928-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

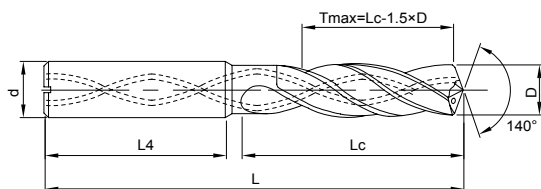
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○				◎	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P081

D928-A3C

铸铁加工3D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	○
D928-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	○
D928-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	○
D928-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	○
D928-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	○
D928-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	○
D928-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	○
D928-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	○
D928-A3C-1025	10.25	55	45	102	12	○
D928-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	○
D928-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	○
D928-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	○
D928-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	○
D928-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	○
D928-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	○
D928-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	○
D928-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	○
D928-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	○
D928-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	○
D928-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	○
D928-A3C-2000	20.00	79	50	131	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

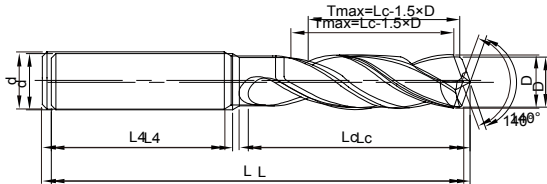
工件材料								
P			M	K			N	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○				◎	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P081

D928-A5N

铸铁加工5D外冷麻花钻



Tmax -推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	○
D928-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	○
D928-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	○
D928-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	○
D928-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	○
D928-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	○
D928-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	○
D928-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	○
D928-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	○
D928-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	○
D928-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	○
D928-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	○
D928-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	○
D928-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	○
D928-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	○
D928-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	○
D928-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	○
D928-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	○
D928-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	○
D928-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	○
D928-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	○
D928-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	○
D928-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	○
D928-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	○
D928-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

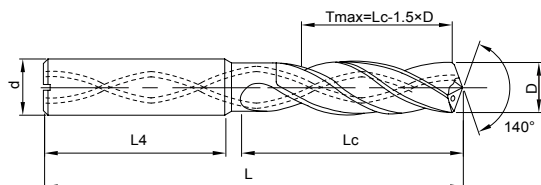
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○				○	○			

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P081

D928-A5C

铸铁加工5D内冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	○
D928-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	○
D928-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	○
D928-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	○
D928-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	○
D928-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	○
D928-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	○
D928-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	○
D928-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	○
D928-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	○
D928-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	○

订货号	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D928-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	○
D928-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	○
D928-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	○
D928-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	○
D928-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	○
D928-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	○
D928-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	○
D928-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	○
D928-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	○
D928-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	○
D928-A5C-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(m7)	d(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位 (mm)

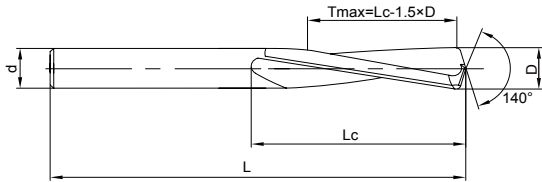
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○				◎	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P081

D998-Y3N

高硬钢加工3D外冷麻花钻



Tmax - 推荐最大钻深



订货号	D(h7)	Lc	L	d(h6)	库存
D998-Y3N-0400	4.0	22	55	4	○
D998-Y3N-0500	5.0	26	62	5	○
D998-Y3N-0600	6.0	28	66	6	○
D998-Y3N-0700	7.0	34	74	7	○
D998-Y3N-0800	8.0	37	79	8	○
D998-Y3N-0900	9.0	40	84	9	○
D998-Y3N-1000	10.0	43	89	10	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

订货号	D(h7)	Lc	L	d(h6)	库存
D998-Y3N-1100	11.0	47	95	11	○
D998-Y3N-1200	12.0	51	102	12	○
D998-Y3N-1300	13.0	51	102	13	○
D998-Y3N-1400	14.0	54	107	14	○
D998-Y3N-1500	15.0	56	111	15	○
D998-Y3N-1600	16.0	58	115	16	○

尺寸范围	D(h7)	d(h6)
≥2-3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

单位 (mm)

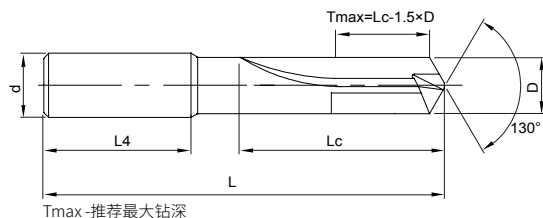
工件材料							
P			M	K		H	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1	2
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 /马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)
						◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P083

D713-A5N

铸铁加工5D外冷直槽钻



订货号	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D713-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	○
D713-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	○
D713-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	○
D713-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	○
D713-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	○
D713-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	○
D713-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	○
D713-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	○
D713-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	○
D713-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	○
D713-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	○
D713-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	○

订货号	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D713-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	○
D713-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	○
D713-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	○
D713-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	○
D713-A5N-1550	15.50	83	48	133	16	○
D713-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	○
D713-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	○
D713-A5N-1750	17.50	93	48	143	18	○
D713-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	○
D713-A5N-1950	19.50	101	50	153	20	○
D713-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(k6)	d(h6)
≥2-3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
>3-6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
>6-10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
>10-18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
>18-20	+0.015/+0.002	0.000/-0.013

单位 (mm)

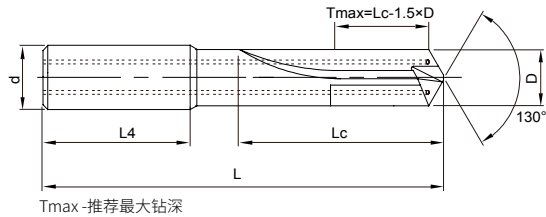
工件材料								
P			M	K			N	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
				○	○		○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P084

D713-A5C

铸铁加工5D内冷直槽钻



订货号	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D713-A5C-0400	4.00	36	36	74	6	○
D713-A5C-0420	4.20	36	36	74	6	○
D713-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	○
D713-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	○
D713-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	○
D713-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	○
D713-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	○
D713-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	○
D713-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	○
D713-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	○
D713-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	○
D713-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	○

订货号	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)	库存
D713-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	○
D713-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	○
D713-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	○
D713-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	○
D713-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	○
D713-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	○
D713-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	○
D713-A5C-1750	17.50	93	48	143	18	○
D713-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	○
D713-A5C-1950	19.50	101	50	153	20	○
D713-A5C-2000	20.00	101	50	153	20	○

备注: D3-D20刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

尺寸范围	D(k6)	d(h6)
≥2-3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
>3-6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
>6-10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
>10-18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
>18-20	+0.015/+0.002	0.000/-0.013

单位 (mm)

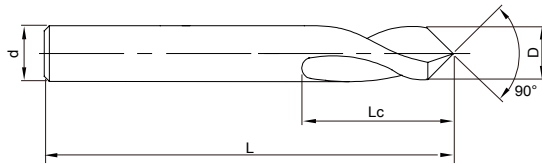
工件材料								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
				○	○		○	

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P084

D101-AMN

90°NC定心钻



订货号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)	库存
D101-AMN-0500	5.00	10	62	5	●
D101-AMN-0600	6.00	15	66	6	●
D101-AMN-0800	8.00	17	79	8	●
D101-AMN-1000	10.00	20	89	10	●
D101-AMN-1200	12.00	25	102	12	●
D101-AMN-1400	14.00	30	107	14	●
D101-AMN-1600	16.00	35	115	16	●
D101-AMN-2000	20.00	40	131	20	●

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位 (mm)

● 标准库存 ○ 需预定

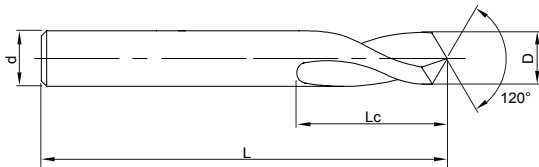
工件材料									
P			M	K			N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具 钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 /马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	
○	○	○		◎		◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P078

D102-ANN

120°NC定心钻



订货号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)	库存
D102-ANN-0500	5.00	10	62	5	○
D102-ANN-0600	6.00	15	66	6	○
D102-ANN-0800	8.00	17	79	8	○
D102-ANN-1000	10.00	20	89	10	○
D102-ANN-1200	12.00	25	102	12	○
D102-ANN-1400	14.00	30	107	14	○
D102-ANN-1600	16.00	35	115	16	○
D102-ANN-2000	20.00	40	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

● 标准库存 ○ 需预定

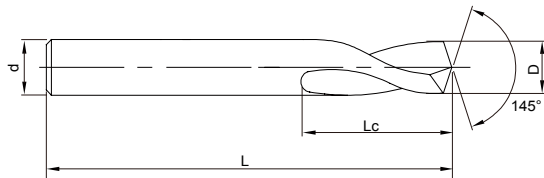
工件材料								
P			M	K		N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具 钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 /马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)
○	○	○		◎		◎	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P078

D103-APN

145°NC定心钻



订货号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)	库存
D103-APN-0500	5.00	10	62	5	○
D103-APN-0600	6.00	15	66	6	○
D103-APN-0800	8.00	17	79	8	○
D103-APN-1000	10.00	20	89	10	○
D103-APN-1200	12.00	25	102	12	○
D103-APN-1400	14.00	30	107	14	○
D103-APN-1600	16.00	35	115	16	○
D103-APN-2000	20.00	40	131	20	○

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位 (mm)

● 标准库存 ○ 需预定

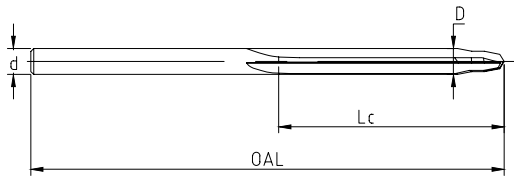
工件材料									
P			M	K			N		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢、工具 钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 /马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、 球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	
○	○	○		◎		◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P078

D612-Y3N

复材加工匕首钻



订货号	D(mm)	D(in)	Lc	OAL	d	线号/刃径	库存
D612-Y3N-0249	2.49	0.0980	15	60	2.49	—	○
D612-Y3N-0270	2.70	0.1063	15	60	2.70	—	○
D612-Y3N-0300	3.00	0.1181	18	60	3.00	—	○
D612-Y3N-0320	3.20	0.1260	20	75	3.20	—	○
D612-Y3N-0326	3.26	0.1283	20	75	3.26	30#	○
D612-Y3N-0400	4.00	0.1575	30	75	4.00	—	○
D612-Y3N-0409	4.09	0.1610	30	75	4.09	20#	○
D612-Y3N-0450	4.50	0.1772	30	75	4.50	16#	○
D612-Y3N-0480	4.80	0.1890	30	75	4.80	12#	○

订货号	D(mm)	D(in)	Lc	OAL	d	线号/刃径	库存
D612-Y3N-04826	4.826	0.1900	30	75	4.83	—	○
D612-Y3N-0491	4.91	0.1933	30	75	4.91	10#	○
D612-Y3N-0500	5.00	0.1969	35	100	5.00	—	○
D612-Y3N-0505	5.05	0.1988	35	100	5.05	8#	○
D612-Y3N-0522	5.22	0.2055	35	100	5.22	5#	○
D612-Y3N-0600	6.00	0.2362	40	100	6.00	—	○
D612-Y3N-0635	6.35	0.2500	40	100	6.35	—	○
D612-Y3N-0794	7.94	0.3126	40	100	7.94	—	○

单位 (mm)

备注: D1.5-D16刀具接受非标订制

● 标准库存 ○ 需预定

工件材料

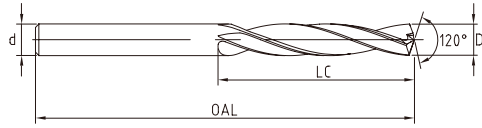
P		M	K	N					
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	5
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	灰铸铁球墨铸铁 (<32HRC)	高合金铸铁 (35-45HRC)	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	复合材料
									◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P085

D973-Y5N

复材+金属材料加工麻花钻



订货号	D(mm)	D(in)	Lc	OAL	d	线号/刃径	库存
D973-Y5N-0250	2.50	0.0984	25	75	2.50	—	○
D973-Y5N-0270	2.70	0.1063	25	75	2.70	—	○
D973-Y5N-0300	3.00	0.1181	25	75	3.00	—	○
D973-Y5N-0310	3.10	0.1220	25	75	3.10	—	○
D973-Y5N-0326	3.26	0.1285	35	75	3.26	30#	○
D973-Y5N-0400	4.00	0.1575	35	100	4.00	—	○
D973-Y5N-0409	4.09	0.1610	40	100	4.09	20#	○
D973-Y5N-0417	4.17	0.1640	40	100	4.17	—	○
D973-Y5N-0470	4.70	0.1850	40	100	4.70	13#	○
D973-Y5N-0483	4.83	0.1900	40	100	4.83	—	○
D973-Y5N-0500	5.00	0.1969	40	100	5.00	—	○
D973-Y5N-0556	5.56	0.2190	40	100	5.56	—	○
D973-Y5N-0595	5.95	0.2344	40	100	5.95	15/64	○
D973-Y5N-0600	6.00	0.2362	40	100	6.00	—	○
D973-Y5N-0635	6.35	0.2500	40	100	6.35	1/4	○
D973-Y5N-0750	7.50	0.2953	45	120	7.50	—	○
D973-Y5N-0794	7.94	0.3125	45	120	7.94	5/16	○

备注: D2-D16刀具接受非标订制

单位 (mm)

● 标准库存 ○ 需预定

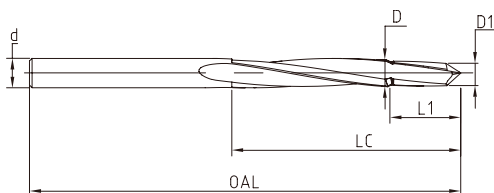
工件材料								
P			M	N			S	
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	4	5	1 2 3 4
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	复合材料	钛合金/高温合金
○	○		◎	◎	◎		○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P085

D573-Y3N

复材+金属叠层材料扩孔钻



订货号	D(mm)	D(in)	D1	L1	Lc	d	OAL	线号/刃径	库存
D573-Y3N-0400	4.00	0.157	3.26	8.0	40.0	4.00	80	—	○
D573-Y3N-0409	4.09	0.161	3.37	8.0	40.0	4.09	80	20#	○
D573-Y3N-0417	4.17	0.164	3.37	8.0	40.0	4.17	80	—	○
D573-Y3N-0437	4.37	0.172	4.10	8.0	40.0	4.37	80	17#	○
D573-Y3N-0450	4.50	0.177	4.10	8.0	40.0	4.50	100	—	○
D573-Y3N-0470	4.70	0.185	4.17	8.0	40.0	4.70	100	13#	○
D573-Y3N-0485	4.85	0.191	4.37	8.0	40.0	4.85	100	11#	○
D573-Y3N-0500	5.00	0.197	4.37	10.0	50.0	5.00	100	—	○
D573-Y3N-0518	5.18	0.204	4.85	10.0	50.0	5.18	100	6#	○
D573-Y3N-0556	5.56	0.219	4.70	10.0	50.0	5.56	100	—	○
D573-Y3N-0595	5.95	0.234	5.56	10.0	50.0	5.95	100	—	○
D573-Y3N-0625	6.25	0.246	5.95	10.0	50.0	6.25	100	—	○
D573-Y3N-0754	7.54	0.297	6.35	10.0	50.0	7.54	100	—	○
D573-Y3N-0767	7.67	0.302	6.35	10.0	50.0	7.67	120	—	○
D573-Y3N-0930	9.30	0.366	8.40	10.0	50.0	9.30	120	—	○

备注: D3-D16刀具接受非标订制

单位 (mm)

● 标准库存 ○ 需预定

工件材料									
P			M	N			S		
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	4	5	1 2 3 4	
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢 (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	复合材料	钛合金/高温合金	
○	○		◎	◎	◎		◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P085

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.09-0.12-0.14	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等难加工的合金铸铁、 球磨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金铸铁、 球磨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刀径规格, 请参照表中最接近的刀径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻



工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等难加工的合金铸铁、 球磨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸铁、 球磨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S高效不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
S	铁基高温合金 (160-260HB)	-	50-40-25	0.03-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14
	钴基高温合金 (250-450HB)	-	50-40-25	0.03-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14
	镍基高温合金 (160-450HB)	-	50-40-25	0.03-0.05-0.07	0.04-0.07-0.09	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14
	钛及钛合金 (300-400HB)	-	45-35-20	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S高效不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
S	铁基高温合金 (160-260HB)	-	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22
	钴基高温合金 (250-450HB)	-	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22
	镍基高温合金 (160-450HB)	-	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22
	钛及钛合金 (300-400HB)	-	45-35-20	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢3D/5D加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30	0.16-0.22-0.32
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28	0.14-0.20-0.30
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25	0.09-0.16-0.28
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20	0.08-0.14-0.23
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18	0.08-0.13-0.20
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢3D/5D加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38	0.20-0.30-0.40	0.20-0.30-0.40
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32	0.14-0.24-0.34	0.14-0.24-0.34
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 普通钢8D/12D/15D加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)			
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)		140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	低碳钢, 长切屑 (<125HB)		140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)		120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)		110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)		90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)		90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)		80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)		60-50-40	0.04-0.08-0.10	0.04-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.06-0.10-0.12
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)		60-50-40	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
	双相不锈钢 (<30HRC)		50-40-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
K	灰铸铁 (<32HRC)		160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)		140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)		100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 普通钢8D/12D/15D加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)			
				Φ10	Φ12	Φ14	Φ16
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)		140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	低碳钢, 长切屑 (<125HB)		140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)		120-80-60	0.16-0.22-0.32	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)		110-80-60	0.14-0.20-0.30	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)		90-60-35	0.09-0.16-0.28	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)		90-60-30	0.08-0.14-0.23	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)		80-50-30	0.08-0.13-0.20	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)		60-50-40	0.08-0.12-0.16	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.18
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)		60-50-40	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)		50-40-30	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
K	灰铸铁 (<32HRC)		160-120-60	0.23-0.30-0.40	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)		140-100-60	0.20-0.28-0.36	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)		100-80-50	0.14-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D101/D102/D103系列NC定心钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)			
				Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	130-100-60	-	0.12-0.15-0.18	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.26	0.18-0.24-0.3
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-100-60	-	0.10-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.18-0.24-0.3
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	110-80-60	-	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	-	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	100-80-60	-	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	100-80-60	-	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-120-60	-	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	130-105-60	-	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	120-90-60	-	0.10-0.16-0.22	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	-	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	铸造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	-	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	铸造铝合金 (Si>12%)	150-120-60	-	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	铜, 铜合金 (<200HB)	150-120-60	-	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D101/D102/D103系列NC定心钻



工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)			
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	130-100-60	-	0.20-0.26-0.32	0.24-0.30-0.35	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-100-60	-	0.20-0.26-0.32	0.24-0.28-0.34	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	110-80-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	100-80-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	100-80-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-120-60	-	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	130-105-60	-	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	120-90-60	-	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.28-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	-	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	铸造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	-	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	铸造铝合金 (Si>12%)	150-120-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	铜, 铜合金 (<200HB)	150-120-60	-	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D918通用加工麻花钻



工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.09-0.12-0.14	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	80-50-30	0.09-0.12-0.14	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	-	50-40-20	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	-	55-40-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	-	55-40-20	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	140-120-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.18-0.22	0.15-0.23-0.27	0.17-0.26-0.38	0.22-0.28-0.38
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铜, 铜合金 (<200HB)	-	180-135-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D918通用加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	80-50-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	-	50-40-20	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	-	55-40-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	-	55-40-20	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	140-120-60	0.26-0.38-0.46	0.28-0.40-0.50	0.30-0.42-0.52	0.32-0.44-0.54	0.36-0.48-0.56
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.34-0.42	0.24-0.35-0.44	0.26-0.40-0.48	0.30-0.40-0.46	0.34-0.43-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铜, 铜合金 (<200HB)	-	180-135-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.18-0.22	0.15-0.23-0.27	0.17-0.26-0.38	0.22-0.28-0.38
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻



工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.26-0.38-0.46	0.28-0.40-0.50	0.30-0.42-0.52	0.32-0.44-0.54	0.36-0.48-0.56
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.34-0.42	0.24-0.35-0.44	0.26-0.40-0.48	0.30-0.40-0.46	0.34-0.43-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48



【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D998高硬钢加工麻花钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
	淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	-	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15	0.09-0.14-0.16
	淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	-	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15



工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	-	-
	淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	-	0.10-0.15-0.17	0.10-0.16-0.20	0.10-0.16-0.20	-	-
	淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	-	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.10-0.14-0.17	-	-



【注意】

1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D713铸铁加工直槽钻

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ4	Φ6	Φ8	Φ10	Φ12
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-zzzz-60	140-110-60	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38	0.22-0.34-0.42
	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	120-100-60	0.13-0.18-0.22	0.15-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.22-0.30-0.38
	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.22-0.28
N	铸造铝合金 (Si>12%)	100-80-60	140-110-60	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38	0.22-0.34-0.42

工件材料		切削速度 (m/min)		进给量 (mm/rev)				
				Φ14	Φ16	Φ18	Φ20	-
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	140-110-60	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48	-
	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	120-100-60	0.24-0.32-0.40	0.26-0.32-0.40	0.28-0.36-0.42	0.30-0.38-0.46	-
	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35	-
N	铸造铝合金 (Si>12%)	100-80-60	140-110-60	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48	-

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D612复材加工匕首钻

应用	工件材料		切削速度	进给量
			m/min	mm/rev
钻削	N	CFRP、GFRP	60	0.08

D973复材+金属叠层材料加工麻花钻

应用	工件材料		切削速度	进给量
			m/min	mm/rev
钻削	N	CFRP+铝合金	60	0.08
	N S	CFRP+钛合金	20	0.05
	N	铝合金	60	0.08
	S	钛合金	15	0.05
	M	不锈钢	15	0.05

D573复材+金属叠层材料扩孔钻

应用	工件材料		切削速度	进给量
			m/min	mm/rev
钻削	N	CFRP	60	0.08
	N	CFRP+铝合金	60	0.08
	N S	CFRP+钛合金	20	0.05
	N	铝合金	60	0.08
	S	钛合金	15	0.05
	M	不锈钢	15	0.05

【注意】

CFRP: 碳纤维增强塑料 GFRP: 玻璃纤维增强塑料

1. 请使用刚性较好的风动工具，配合钻套使用，保证加工稳定性；
2. 使用小规格刀具加工时，适当减小刀具进给量 20%-30%。

B

可转位钻头



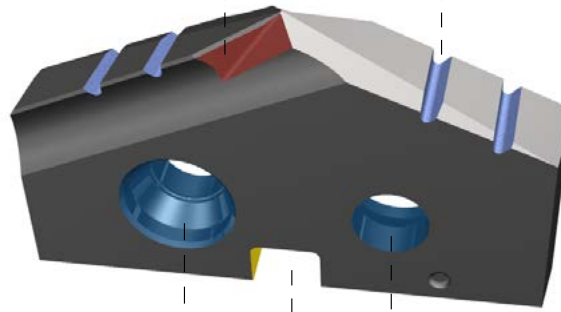
铲钻刀片

XR 型横刃修磨

- 提高刃口强度
- 增强稳定性

分屑槽

- 减小切屑宽度
- 较小钻削扭矩



双螺钉孔

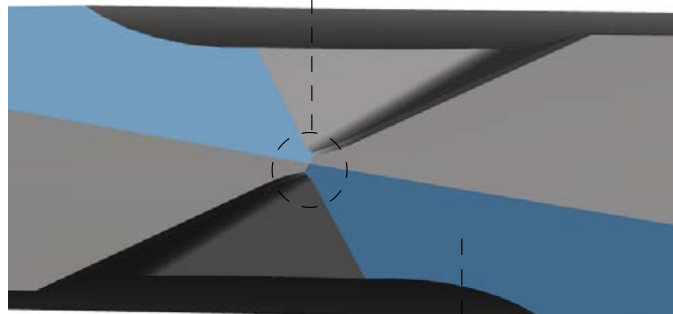
- 安全可靠的装夹
- 确保钻削的稳定性

定位槽

- 保证径向精度

钻芯

- 钻芯薄，有效降低轴向阻力
- 良好的自定心



双后刀面

- 减少与工件的摩擦

铲钻钻体型号表示规则

GSD - 125 - 08D - FC 20 - (S)

①

①钻头类型	
GSD	可转位铲钻

②钻头直径

125	装刀片部位直径为
-----	----------

③

③长径比

08D	有效钻深为8D
-----	---------

④刀柄类型

FC	法兰—平面侧固式
FMT	M—莫氏锥柄

④

⑤刀柄接口

侧固接口直径	Φ20 Φ25 Φ32
莫氏锥柄接口	2 3 4

⑤

⑥

⑥排屑槽类型

-	螺旋槽
S	直槽

铲钻刀片型号表示规则

M C M G 0200 T3-DS-GM3225

①

①形状

M	可转位铲钻
---	-------

②后角

C	7°
---	----

②

③

③公差

M级

④断屑槽.孔代号

G	双面
---	----

④

⑤

⑤直径

0200	20.0mm
------	--------

⑥厚度

T3	3.97
----	------

⑥

⑦

⑦断屑槽型代号

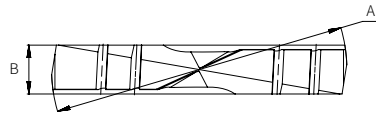
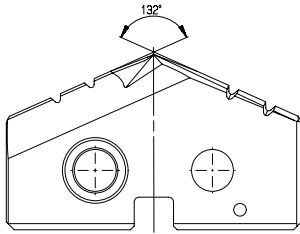
表示刀片加工切削特点和断屑槽型	
-----------------	--

⑧

⑧牌号

GM3225

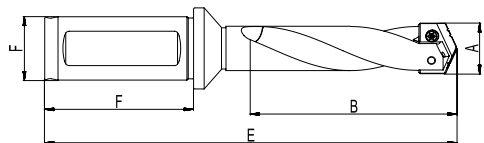
铲钻刀片



订货号	直径 A (mm)	厚度 B (mm)	牌号	订货号	直径 A (mm)	厚度 B (mm)	牌号
			GM3225				GM3225
MCMG013003-DS	13.00	3.18	●	MCMG025004-DS	25.00	4.76	●
MCMG013503-DS	13.50		●	MCMG025504-DS	25.50		●
MCMG014003-DS	14.00		●	MCMG026004-DS	26.00		●
MCMG014503-DS	14.50		●	MCMG026504-DS	26.50		●
MCMG015003-DS	15.00		●	MCMG027004-DS	27.00		●
MCMG015503-DS	15.50		●	MCMG027504-DS	27.50		●
MCMG016003-DS	16.00		●	MCMG028004-DS	28.00		●
MCMG016503-DS	16.50		●	MCMG028504-DS	28.50		●
MCMG017003-DS	17.00		●	MCMG029004-DS	29.00		●
MCMG017503-DS	17.50		●	MCMG029504-DS	29.50		●
MCMG0180T3-DS	18.00		●	MCMG030004-DS	30.00		●
MCMG0185T3-DS	18.50		●	MCMG030504-DS	30.50		●
MCMG0190T3-DS	19.00		●	MCMG031004-DS	31.00		●
MCMG0195T3-DS	19.50		●	MCMG031504-DS	31.50		●
MCMG0200T3-DS	20.00		●	MCMG032004-DS	32.00		●
MCMG0205T3-DS	20.50		●	MCMG032504-DS	32.50		●
MCMG0210T3-DS	21.00	3.97	●	MCMG033004-DS	33.00	●	
MCMG0215T3-DS	21.50		●	MCMG033504-DS	33.50	●	
MCMG0220T3-DS	22.00		●	MCMG034004-DS	34.00	●	
MCMG0225T3-DS	22.50		●	MCMG034504-DS	34.50	●	
MCMG0230T3-DS	23.00		●	MCMG035004-DS	35.00	●	
MCMG0235T3-DS	23.50		●	MCMG035504-DS	35.50	●	
MCMG0240T3-DS	24.00		●	MCMG036004-DS	36.00	●	
MCMG0245T3-DS	24.50		●				

●标准库存 ○需预订 (直径尺寸可非标定制)

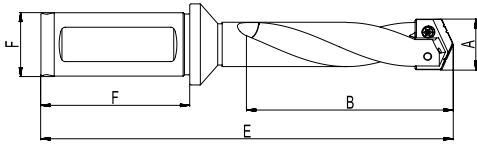
侧固式法兰柄螺旋槽刀杆



订货号	钻孔范围 A	最大钻深 B	总长 E	侧固柄 F		螺钉	扳手
				直径	长度		
GSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20.0	50.0	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-07D-FC20		114.3	192.9				
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4				
GSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1				
GSD-150-06D-FC20		114.3	192.9				
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4				
GSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	25.0	56.0	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-07D-FC25		168.3	261.6				
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2				
GSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.0	117.5	210.8				
GSD-215-07D-FC25		168.3	261.6				
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2				
GSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32.0	60.0	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-245-06D-FC32		187.3	290.2				
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8				
GSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4				
GSD-295-05D-FC32		187.3	290.2				
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8				

●标准库存 ○需预订 (直径尺寸可非标定制)

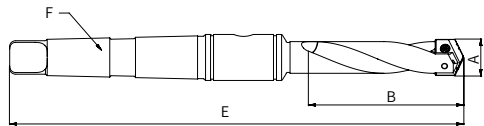
侧固式法兰柄直槽刀杆



订货号	钻孔范围 A	最大钻深 B	总长 E	侧固柄 F		螺钉	扳手
				直径	长度		
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20.0	50.0	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5				
GSD-125-19D-FC20-S		295.0	373.9				
GSD-125-25D-FC20-S		387.0	466.0				
GSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6	25.0	56.0	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5				
GSD-150-16D-FC20-S		295.0	373.9				
GSD-150-22D-FC20-S		387.0	466.0				
GSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	32.0	60.0	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2				
GSD-175-21D-FC25-S		457.0	550.5				
GSD-175-26D-FC25-S		569.0	658.5				
GSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.0	47.6	131.8	32.0	60.0	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2				
GSD-215-19D-FC25-S		457.0	550.5				
GSD-215-23D-FC25-S		569.0	658.5				
GSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32.0	60.0	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6				
GSD-245-17D-FC32-S		511.0	614.1				
GSD-245-23D-FC32-S		692.0	795.1				
GSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5	32.0	60.0	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6				
GSD-295-14D-FC32-S		511.0	614.1				
GSD-295-19D-FC32-S		692.0	795.1				

●标准库存 ○需预订 (直径尺寸可非标定制)

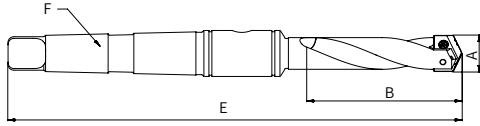
模式锥柄螺旋槽刀杆



订货号	钻孔范围 A	最大钻深 B	总长 E	侧固柄 F	螺钉	扳手
GSD-125-02D-FMT2	13.0 ~ 15.0	35.0	164.3	FMT2	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-04D-FMT2		63.5	192.9			
GSD-125-07D-FMT2		114.3	243.7			
GSD-125-11D-FMT2		177.8	307.2			
GSD-150-02D-FMT2	15.5 ~ 17.5	35.0	164.3			
GSD-150-03D-FMT2		63.5	192.9			
GSD-150-06D-FMT2		114.3	243.7			
GSD-150-10D-FMT2		177.8	307.2			
GSD-175-03D-FMT3	18.0 ~ 21.5	69.8	232.5	FMT3	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-05D-FMT3		120.7	283.3			
GSD-175-07D-FMT3		171.5	334.2			
GSD-175-12D-FMT3		273.1	435.8			
GSD-215-02D-FMT3	22.0 ~ 24.0	69.8	232.5			
GSD-215-05D-FMT3		120.7	283.3			
GSD-215-07D-FMT3		171.5	334.2			
GSD-215-11D-FMT3		273.1	435.8			
GSD-245-02D-FMT4	25.0 ~ 29.0	85.7	273.8	FMT4	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-245-04D-FMT4		136.5	324.6			
GSD-245-06D-FMT4		187.3	375.4			
GSD-245-09D-FMT4		289.0	477.0			
GSD-295-02D-FMT4	30.0 ~ 35.0	85.7	281.0			
GSD-295-04D-FMT4		136.5	331.8			
GSD-295-05D-FMT4		187.3	382.6			
GSD-295-08D-FMT4		289.0	484.2			



●标准库存 ○需预订 (直径尺寸可非标定制)

模式锥柄螺旋槽刀杆



订货号	钻孔范围 A	最大钻深 B	总长 E	侧固柄 F	螺钉	扳手
GSD-125-02D-FMT2-S	13.0 ~ 15.0	35.0	164.3	FMT2	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-150-02D-FMT2-S	15.5 ~ 17.5	35.0	164.3			
GSD-175-03D-FMT3-S	18.0 ~ 21.5	69.8	232.5	FMT3	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-215-02D-FMT3-S	22.0 ~ 24.0	69.8	232.5			
GSD-245-02D-FMT4-S	25.0 ~ 29.0	85.7	273.8	FMT4	PSI52M040095-05218C	PTT158PC
GSD-295-02D-FMT4-S	30.0 ~ 35.0	85.7	281.0			

●标准库存 ○需预订 (直径尺寸可非标定制)

			
螺钉		扳手	
型号	订货号	型号	订货号
SI52M2.5*6.0	PSI52M025060-03712C	T08	PTT08PC
SI52M3.0*7.5	PSI52M030075-04212C	T09	PTT09PC
SI52M4.0*9.5	PSI52M040095-05218C	T15	PTT15PC

推荐切削参数

GSD系列铲钻

	工件材料	材料硬度 (HB)	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev) * 参考钻头直径 *		
				Ø13.0 - 17.5	Ø18.0 - 24.0	Ø25.0 - 35.0
P	低碳钢	85-275	(100) 80-120	0.18-0.22	0.24-0.28	0.25-0.30
	中碳钢	125-325	(90) 80-105	0.18-0.22	0.21-0.28	0.28-0.32
	合金钢	125-375	(80) 60-100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
	高合金钢	225-400	(70) 50-90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
	结构钢	100-350	(80) 60-100	0.16-0.20	0.18-0.22	0.22-0.28
M	300 系列不锈钢	135-275	(60) 40-70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.22-0.26
	400 系列不锈钢	185-350	(50) 40-60	0.15-0.18	0.18-0.22	0.22-0.26
	双相不锈钢	135-275	(40) 30-50	0.10-0.15	0.15-0.18	0.18-0.22
K	可锻铸铁	150-230	(100) 80-120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	灰口铸铁	150-230	(100) 80-120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	球墨铸铁	160-260	(80) 60-100	0.15-0.20	0.25-0.28	0.28-0.38

不同长度的刀杆

参数	各种刀杆长度				
	钻深 < 8D	8D ≥ 钻深 < 12D	12D ≥ 钻深 < 16D	16D ≥ 钻深 < 20D	20D ≥ 钻深
切削速度	参考上表	0.9	0.85	0.8	0.75
进给量	参考上表		0.95	0.9	0.9

注意：表中推荐的参数，是基于完美的设备和效率的前提。应用时，根据实际设备情况，降低速度和进给量（速度降低 20%，进给量降低 10%）。


可转位深孔钻钻体型号表示规则

GD 600 A - 016.10 S E 4



①刀具类型		③系列辅助码		⑤通道类型		⑥接口类型		⑦螺纹条数	
GD	可转位深孔钻	A	子系列A	S	单通道	E	外螺纹	4	4道螺纹
②系列主码		省略	默认	D	双通道	I	内螺纹		
600	可转位式	④加工孔径							
602	焊接式	016.10	孔径 Φ 16.10						

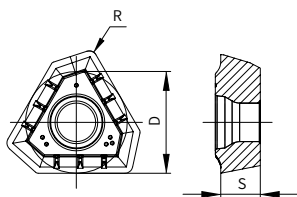
可转位深孔钻削产品一览表

类别	系列	产品外形	应用	特点
可转位深孔钻头	GD600		通用深孔钻削 加工孔径: Φ 38 ~ Φ 107mm 最大钻深: 100xD	机夹式 高生产率首选, 单孔成本最低, 性能一致性好
	GD602B		通用深孔钻削 加工孔径: $\leq \Phi$ 25mm 最大钻深: 100xD	焊接式 3刃组合设计, 通用性强 切削轻快

GD600 系列

TPMT

深孔钻削刀片

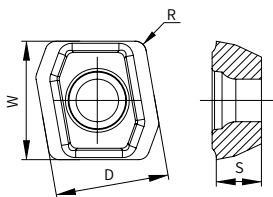


型号	牌号	尺寸 (mm)				库存
		D	S	R	W	
TPMT140308-ED	GA4230	8.45	3.50	0.80	-	●
TPMT1704DD	GA4230	10.30	4.00	0.80	-	●
TPMT2405DD	GA4230	14.20	5.50	1.20	-	●
TPMT280716-ED	GA4230	17.00	7.50	1.60	-	●

●标准库存 ○需预订

NPMT

深孔钻削刀片

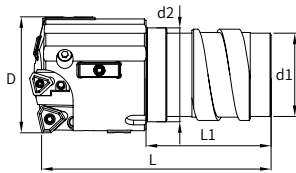


型号	牌号	尺寸 (mm)				库存
		D	S	R	W	
NPMT0803DD	GA4230	8.00	3.18	0.80	8.36	○

●标准库存 ○需预订

GD600

深孔钻体



订货号	D	L	L1	d1	d2
GD600-XXX.XXSE4	Ø38.00-39.60	85	37	27	30
GD600-XXX.XXSE4	Ø39.61-43.00	85	37	30	33
GD600-XXX.XXSE4	Ø43.01-47.00	95	37	33	36
GD600-XXX.XXSE4	Ø47.01-51.70	95	37	36	39
GD600-XXX.XXSE4	Ø51.71-56.20	100	41	39.5	43
GD600-XXX.XXSE4	Ø56.21-60.60	110	41	43.5	47
GD600-XXX.XXSE4	Ø60.61-65.00	110	77	47	52
GD600-XXX.XXSE4	Ø65.01-66.99	150	77	47	52
GD600-XXX.XXSE4	Ø67.00-72.99	150	77	53	58
GD600-XXX.XXSE4	Ø73.00-79.99	150	77	58	63
GD600-XXX.XXSE4	Ø80.00-86.99	180	100	64	70
GD600-XXX.XXSE4	Ø87.00-99.99	180	100	71	77
GD600-XXX.XXSE4	Ø100.00-106.99	180	100	83	89

备注：所有深孔钻体皆为非标定制，需要客户提供直径和接口形式，默认为山特维克接口形式。

GD600 系列

刀片组合		直径 (mm)					
		Ø38.00-39.60	Ø39.61-43.00	Ø43.01-47.00	Ø47.01-51.70	Ø51.71-56.20	Ø56.21-60.60
刀片	内侧	NPMT0803DD	NPMT0803DD	NPMT0803DD	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED
	中心	NPMT0803DD	NPMT0803DD	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED	TPMT1704DD
	外侧	NPMT0803DD	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED	TPMT140308-ED	TPMT1704DD	TPMT1704DD

刀片组合		直径 (mm)						
		Ø60.61-65.00	Ø65.01-66.99	Ø67.00-72.99	Ø73.00-79.99	Ø80.00-86.99	Ø87.00-99.99	Ø100.00-106.99
刀片	内侧	TPMT1704DD	TPMT1704DD	TPMT1704DD	TPMT2405DD	TPMT2405DD	TPMT2405DD	TPMT280716-ED
	中心	TPMT1704DD	TPMT1704DD	TPMT1704DD	TPMT2405DD	TPMT2405DD	TPMT2405DD	TPMT280716-ED
	外侧	TPMT1704DD	TPMT1704DD	TPMT2405DD	TPMT1704DD	TPMT2405DD	TPMT280716-ED	TPMT2405DD

推荐切削参数

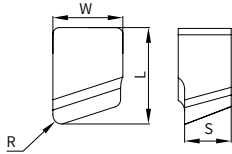
可转位深孔钻GD600

工件材料				硬度 HB	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)				
						Ø38.00 -39.99	Ø40.00 -51.99	Ø52.00 -63.99	Ø64.00 -84.99	Ø85.00 -106.99
P	非合金 钢、铸钢、 易切钢	0.1-0.25%C	退火	125	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		0.25-0.55%C	退火	190	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		0.25-0.55%C	淬火和调质	250	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		0.55-0.80%C	退火	220	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		0.55-0.80%C	淬火和调质	300	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
	低碳钢、铸钢合金元素少 于 5%	退火	200	60-100	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
		淬火和调质	275	60-100	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
			300	50-100	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
	高碳合金钢、铸钢及工具 钢	退火	200	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
		淬火和调质	325	60-120	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
M	不锈钢、铸钢	铁素体 / 马氏体	200	60-110	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
		马氏体	240	60-110	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
		奥氏体	180	60-110	0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3	
K	可锻铸铁	铁素体 / 珠光体	130	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	
		珠光体	230	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	
	灰铸铁 (GG)	铁素体	160	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	
		珠光体	250	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	
	球墨铸铁 (GGG)	铁素体	180	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	
		珠光体	260	60-100	0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.2	0.18-0.23	

GD602B 系列

ZOMR

深孔钻削刀片

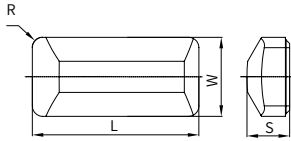


型号	牌号	尺寸 (mm)				库存
		S	R	W	L	
ZOMR0502-PA	GN9125	2.2	0.35	4.0	5.0	○
ZOMR0402-PA	GN9125	2.2	0.4	4.1	6.1	○
ZOMR0302-PA	GN9125	2.2	0.4	3.3	4.5	○

●标准库存 ○需预订

PAD

导条

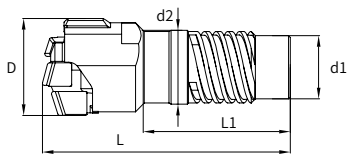


型号	牌号	尺寸 (mm)				库存
		W	S	L	R	
PAD-04080A	GT20A	3.8	2.05	8.00	0.5	○

●标准库存 ○需预订

GD602B

深孔钻削刀体



型号	尺寸 (mm)				
	D	L	L1	d1	d2
GD602B-XXX.XXSE4	16.08	42.58	25.00	10.80	12.60

推荐切削参数

可转位深孔钻GD602A/B

工件材料				硬度 HB	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)		
						Ø8.00-15.59	Ø15.60-19.99	Ø20.00-25.00
P	非合金钢、 铸钢、易切 钢	0.1-0.25%C	退火	125	70-120	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17
		0.25-0.55%C	退火	190	70-120	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17
		0.25-0.55%C	淬火和调质	250	40-70	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17
		0.55-0.80%C	退火	220	70-120	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17
		0.55-0.80%C	淬火和调质	300	55-100	0.05-0.1	0.08-0.12	0.1-0.15
	低碳钢、铸钢合金 元素少于 5%	退火	200	70-100	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17	
		淬火和调质	275	55-100	0.05-0.1	0.08-0.12	0.1-0.15	
			300	55-100	0.05-0.1	0.08-0.12	0.1-0.15	
			350	55-100	0.05-0.1	0.08-0.12	0.1-0.15	
	高碳合金钢、铸钢及工具钢	退火	200	50-85	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17	
淬火和调质		325	55-100	0.05-0.1	0.08-0.12	0.1-0.15		
M	不锈钢、铸钢	铁素体 / 马氏体	200	60-100	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.28	
		马氏体	240	60-100	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.28	
		奥氏体	180	60-100	0.05-0.12	0.05-0.12	0.08-0.25	
K	可锻铸铁	铁素体 / 珠光体	130	80-100	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17	
		珠光体	230	80-100	0.05-0.13	0.08-0.15	0.1-0.17	
	灰铸铁 (GG)	铁素体	160	60-100	0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	
		珠光体	250	60-100	0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	
球墨铸铁 (GGG)	铁素体	180	50-100	0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18		
	珠光体	260	50-100	0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18		

可转位浅孔钻钻体型号表示规则

GHD - 200 - 3D - FC 25 - Q 06 A




①刀具类型	
GHD	可转位浅孔钻

②钻头直径	
范围	Φ14-Φ51

③长径比	
2D/3D/4D/5D	

④刀柄类型	
FC	法兰—平面侧固式
FW	法兰—韦尔登式
FH	法兰—惠氏喷嘴式

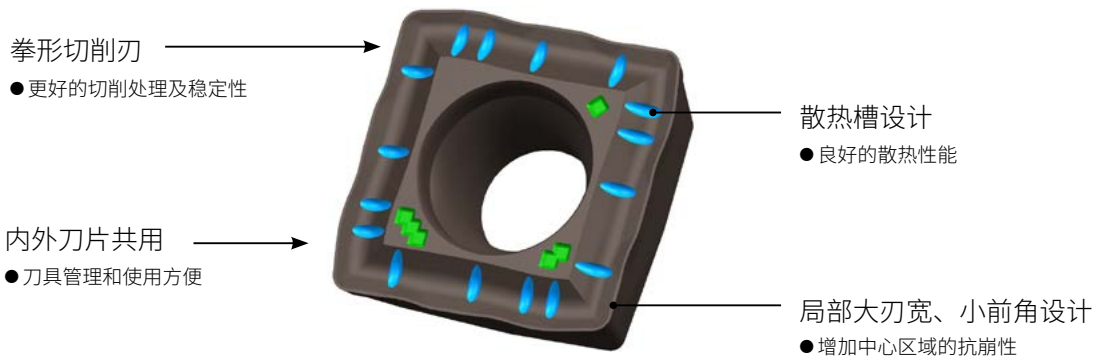
⑤刀柄直径	
Φ20 Φ25	
Φ32 Φ40	

⑥刀片形状	
Q	

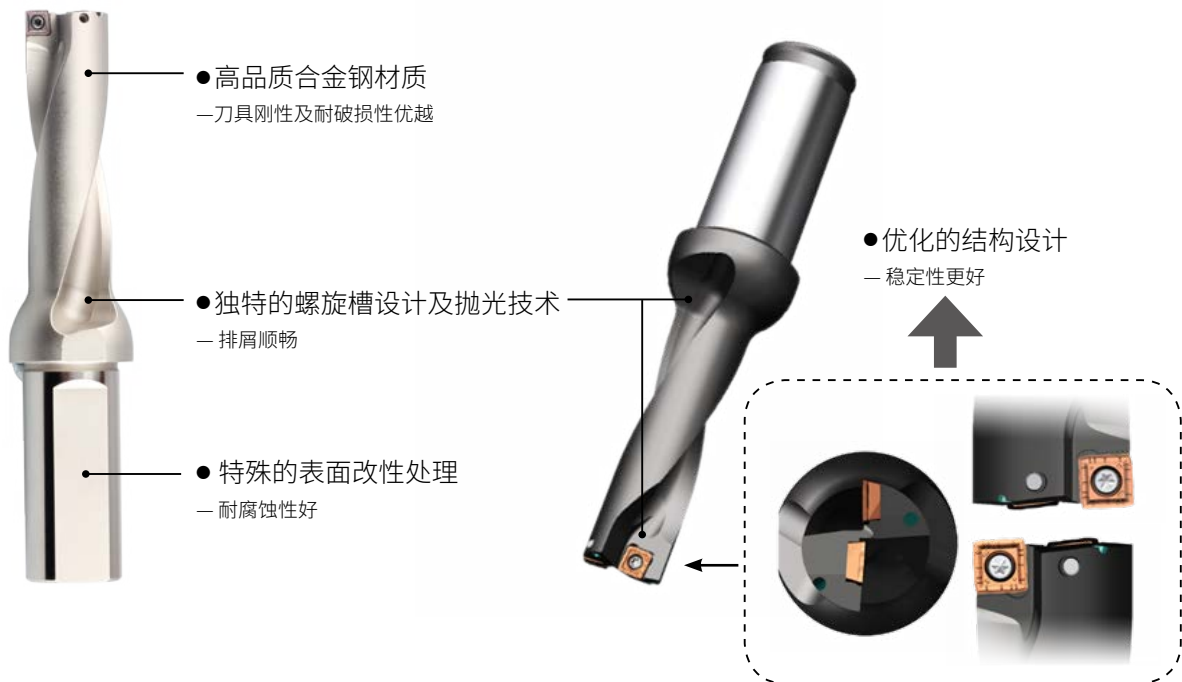
⑦切削刃长度	
04、05、06、07 09、11、13、15	

⑧钻头类型	
A	常规
D	客户定制

QPMG钻削刀片

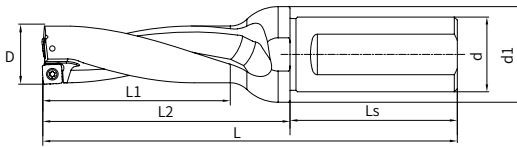


GHD钻体



GHD-2D

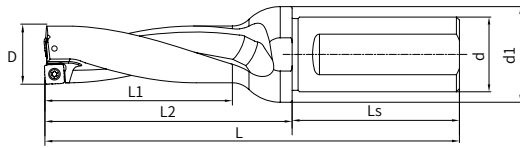
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ14.0	GHD-140-2D-FC20-Q04A	14.0	20	25	50	46	30	96	QPMG040204
Φ14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04A	14.5	20	25	50	46	30	96	
Φ15.0	GHD-150-2D-FC20-Q04A	15.0	20	25	50	48	32	98	
Φ15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04A	15.5	20	25	50	48	32	98	
Φ16.0	GHD-160-2D-FC20-Q05A	16.0	20	25	50	50	34	100	QPMG050204
Φ16.5	GHD-165-2D-FC20-Q05A	16.5	20	25	50	50	34	100	
Φ17.0	GHD-170-2D-FC25-Q05A	17.0	25	32	56	57	37	113	
Φ17.5	GHD-175-2D-FC25-Q05A	17.5	25	32	56	57	37	113	
Φ18.0	GHD-180-2D-FC25-Q05A	18.0	25	32	56	59	39	115	QPMG060204
Φ18.5	GHD-185-2D-FC25-Q05A	18.5	25	32	56	59	39	115	
Φ19.0	GHD-190-2D-FC25-Q06A	19.0	25	32	56	61	41	117	
Φ19.5	GHD-195-2D-FC25-Q06A	19.5	25	32	56	61	41	117	
Φ20.0	GHD-200-2D-FC25-Q06A	20.0	25	32	56	63	43	119	QPMG07T306
Φ20.5	GHD-205-2D-FC25-Q06A	20.5	25	32	56	63	43	119	
Φ21.0	GHD-210-2D-FC25-Q06A	21.0	25	32	56	65	45	121	
Φ21.5	GHD-215-2D-FC25-Q06A	21.5	25	32	56	65	45	121	
Φ22.0	GHD-220-2D-FC25-Q06A	22.0	25	32	56	67	47	123	QPMG07T306
Φ22.5	GHD-225-2D-FC25-Q06A	22.5	25	32	56	67	47	123	
Φ23.0	GHD-230-2D-FC25-Q07A	23.0	25	32	56	69	49	125	
Φ23.5	GHD-235-2D-FC25-Q07A	23.5	25	32	56	69	49	125	
Φ24.0	GHD-240-2D-FC25-Q07A	24.0	25	32	56	71	51	127	QPMG07T306
Φ24.5	GHD-245-2D-FC25-Q07A	24.5	25	32	56	71	51	127	
Φ25.0	GHD-250-2D-FC25-Q07A	25.0	25	32	56	73	53	129	
Φ25.5	GHD-255-2D-FC32-Q07A	25.5	32	42	60	81	56	141	
Φ26.0	GHD-260-2D-FC32-Q07A	26.0	32	42	60	81	56	141	QPMG07T306
Φ26.5	GHD-265-2D-FC32-Q07A	26.5	32	42	60	81	56	141	
Φ27.0	GHD-270-2D-FC32-Q07A	27.0	32	42	60	83	58	143	

GHD-2D

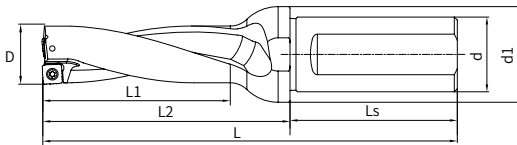
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	83	58	143	QPMG09T308
Φ28.0	GHD-280-2D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	85	60	145	
Φ28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	85	60	145	
Φ29.0	GHD-290-2D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	87	62	147	
Φ29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	87	62	147	
Φ30.0	GHD-300-2D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	89	64	149	
Φ30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	89	64	149	
Φ31.0	GHD-310-2D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	91	66	151	
Φ31.5	GHD-315-2D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	91	66	151	
Φ32.0	GHD-320-2D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	93	68	153	
Φ32.5	GHD-325-2D-FC32-Q09A	32.5	32	48	60	93	68	153	
Φ33.0	GHD-330-2D-FC40-Q09A	33.0	40	48	70	100	70	170	
Φ33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	100	70	170	
Φ34.0	GHD-340-2D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	103	73	173	
Φ34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	103	73	173	
Φ35.0	GHD-350-2D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	105	75	175	
Φ35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	105	75	175	
Φ36.0	GHD-360-2D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	107	77	177	
Φ36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	107	77	177	
Φ37.0	GHD-370-2D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	109	79	179	
Φ37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	109	79	179	
Φ38.0	GHD-380-2D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	111	81	181	
Φ38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	111	81	181	
Φ39.0	GHD-390-2D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	113	83	183	
Φ39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	113	83	183	
Φ40.0	GHD-400-2D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	116	86	186	

GHD-2D

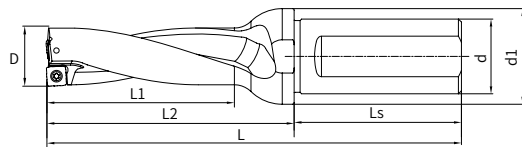
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ40.5	GHD-405-2D-FC40-Q13A	40.5	40	48	70	116	86	186	QPMG130408
Φ41.0	GHD-410-2D-FC40-Q13A	41.0	40	48	70	118	88	188	
Φ41.5	GHD-415-2D-FC40-Q13A	41.5	40	48	70	118	88	188	
Φ42.0	GHD-420-2D-FC40-Q13A	42.0	40	48	70	120	90	190	
Φ42.5	GHD-425-2D-FC40-Q13A	42.5	40	48	70	120	90	190	
Φ43.0	GHD-430-2D-FC40-Q13A	43.0	40	48	70	122	92	192	
Φ43.5	GHD-435-2D-FC40-Q13A	43.5	40	48	70	122	92	192	
Φ44.0	GHD-440-2D-FC40-Q13A	44.0	40	48	70	124	94	194	
Φ44.5	GHD-445-2D-FC40-Q13A	44.5	40	48	70	124	94	194	
Φ45.0	GHD-450-2D-FC40-Q13A	45.0	40	48	70	126	96	196	
Φ45.5	GHD-455-2D-FC40-Q15A	45.5	40	48	70	126	96	196	
Φ46.0	GHD-460-2D-FC40-Q15A	46.0	40	48	70	128	98	198	
Φ46.5	GHD-465-2D-FC40-Q15A	46.5	40	48	70	128	98	198	
Φ47.0	GHD-470-2D-FC40-Q15A	47.0	40	48	70	130	100	200	
Φ47.5	GHD-475-2D-FC40-Q15A	47.5	40	48	70	130	100	200	
Φ48.0	GHD-480-2D-FC40-Q15A	48.0	40	48	70	132	102	202	QPMG150512
Φ48.5	GHD-485-2D-FC40-Q15A	48.5	40	48	70	132	102	202	
Φ49.0	GHD-490-2D-FC40-Q15A	49.0	40	49	70	134	104	204	
Φ49.5	GHD-495-2D-FC40-Q15A	49.5	40	49	70	134	104	204	
Φ50.0	GHD-500-2D-FC40-Q15A	50.0	40	50	70	136	106	206	
Φ50.5	GHD-505-2D-FC40-Q15A	50.5	40	50	70	136	106	206	
Φ51.0	GHD-510-2D-FC40-Q15A	51.0	40	51	70	138	108	208	

GHD-3D

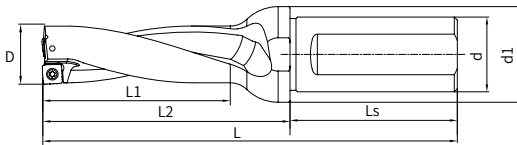
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ14.0	GHD-140-3D-FC20-Q04A	14.0	20	25	50	60	44	110	QPMG040204
Φ14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04A	14.5	20	25	50	60	44	110	
Φ15.0	GHD-150-3D-FC20-Q04A	15.0	20	25	50	63	47	113	
Φ15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04A	15.5	20	25	50	63	47	113	QPMG050204
Φ16.0	GHD-160-3D-FC20-Q05A	16.0	20	25	50	66	50	116	
Φ16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05A	16.5	20	25	50	66	50	116	
Φ17.0	GHD-170-3D-FC25-Q05A	17.0	25	32	56	74	54	130	QPMG050204
Φ17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05A	17.5	25	32	56	74	54	130	
Φ18.0	GHD-180-3D-FC25-Q05A	18.0	25	32	56	77	57	133	
Φ18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05A	18.5	25	32	56	77	57	133	QPMG060204
Φ19.0	GHD-190-3D-FC25-Q06A	19.0	25	32	56	80	60	136	
Φ19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06A	19.5	25	32	56	80	60	136	
Φ20.0	GHD-200-3D-FC25-Q06A	20.0	25	32	56	83	63	139	QPMG060204
Φ20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06A	20.5	25	32	56	83	63	139	
Φ21.0	GHD-210-3D-FC25-Q06A	21.0	25	32	56	86	66	142	
Φ21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06A	21.5	25	32	56	86	66	142	QPMG07T306
Φ22.0	GHD-220-3D-FC25-Q06A	22.0	25	32	56	89	69	145	
Φ22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06A	22.5	25	32	56	89	69	145	
Φ23.0	GHD-230-3D-FC25-Q07A	23.0	25	32	56	92	72	148	QPMG07T306
Φ23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07A	23.5	25	32	56	92	72	148	
Φ24.0	GHD-240-3D-FC25-Q07A	24.0	25	32	56	95	75	151	
Φ24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07A	24.5	25	32	56	95	75	151	QPMG07T306
Φ25.0	GHD-250-3D-FC25-Q07A	25.0	25	32	56	98	78	154	
Φ25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07A	25.5	32	42	60	107	82	167	
Φ26.0	GHD-260-3D-FC32-Q07A	26.0	32	42	60	107	82	167	QPMG07T306
Φ26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07A	26.5	32	42	60	107	82	167	
Φ27.0	GHD-270-3D-FC32-Q07A	27.0	32	42	60	110	85	170	

GHD-3D

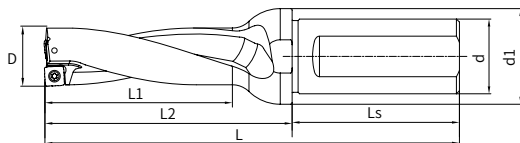
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号	
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L		
Φ27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	110	85	170	QPMG09T308	
Φ28.0	GHD-280-3D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	113	88	173		
Φ28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	113	88	173		
Φ29.0	GHD-290-3D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	116	91	176		
Φ29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	116	91	176		
Φ30.0	GHD-300-3D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	119	94	179		
Φ30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	119	94	179		
Φ31.0	GHD-310-3D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	122	97	182		
Φ31.5	GHD-315-3D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	124	97	182		
Φ32.0	GHD-320-3D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	125	100	185		
Φ32.5	GHD-325-3D-FC32-Q09A	32.5	32	42	60	125	100	185		
Φ33.0	GHD-330-3D-FC40-Q09A	33.0	40	48	70	133	103	203		QPMG110408
Φ33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	133	103	203		
Φ34.0	GHD-340-3D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	137	107	207		
Φ34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	137	107	207		
Φ35.0	GHD-350-3D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	140	110	210		
Φ35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	140	110	210		
Φ36.0	GHD-360-3D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	143	113	213		
Φ36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	143	113	213		
Φ37.0	GHD-370-3D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	146	116	216		
Φ37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	146	116	216		
Φ38.0	GHD-380-3D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	149	119	219		
Φ38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	149	119	219		
Φ39.0	GHD-390-3D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	152	122	222		
Φ39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	152	122	222		
Φ40.0	GHD-400-3D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	156	126	226		

GHD-3D

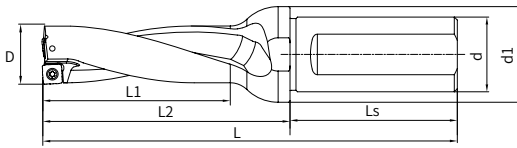
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号	
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L		
Φ40.5	GHD-405-3D-FC40-Q13A	40.5	40	48	70	156	126	226	QPMG130408	
Φ41.0	GHD-410-3D-FC40-Q13A	41.0	40	48	70	159	129	229		
Φ41.5	GHD-415-3D-FC40-Q13A	41.5	40	48	70	159	129	229		
Φ42.0	GHD-420-3D-FC40-Q13A	42.0	40	48	70	162	132	232		
Φ42.5	GHD-425-3D-FC40-Q13A	42.5	40	48	70	162	132	232		
Φ43.0	GHD-430-3D-FC40-Q13A	43.0	40	48	70	165	135	235		
Φ43.5	GHD-435-3D-FC40-Q13A	43.5	40	48	70	165	135	235		
Φ44.0	GHD-440-3D-FC40-Q13A	44.0	40	48	70	168	138	238		
Φ44.5	GHD-445-3D-FC40-Q13A	44.5	40	48	70	168	138	238		
Φ45.0	GHD-450-3D-FC40-Q13A	45.0	40	48	70	171	141	241		
Φ45.5	GHD-455-3D-FC40-Q15A	45.5	40	48	70	171	141	241		QPMG150512
Φ46.0	GHD-460-3D-FC40-Q15A	46.0	40	48	70	174	144	244		
Φ46.5	GHD-465-3D-FC40-Q15A	46.5	40	48	70	174	144	244		
Φ47.0	GHD-470-3D-FC40-Q15A	47.0	40	48	70	177	147	247		
Φ47.5	GHD-475-3D-FC40-Q15A	47.5	40	48	70	177	147	247		
Φ48.0	GHD-480-3D-FC40-Q15A	48.0	40	48	70	180	150	250		
Φ48.5	GHD-485-3D-FC40-Q15A	48.5	40	48	70	180	150	250		
Φ49.0	GHD-490-3D-FC40-Q15A	49.0	40	49	70	183	153	253		
Φ49.5	GHD-495-3D-FC40-Q15A	49.5	40	49	70	183	153	253		
Φ50.0	GHD-500-3D-FC40-Q15A	50.0	40	50	70	186	156	256		
Φ50.5	GHD-505-3D-FC40-Q15A	50.5	40	50	70	186	156	256		
Φ51.0	GHD-510-3D-FC40-Q15A	51.0	40	51	70	189	159	259		

GHD-4D

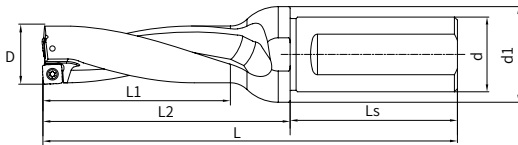
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ14.0	GHD-140-4D-FC20-Q04A	14.0	20	25	50	74	58	124	QPMG040204
Φ14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04A	14.5	20	25	50	74	58	124	
Φ15.0	GHD-150-4D-FC20-Q04A	15.0	20	25	50	78	62	128	
Φ15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04A	15.5	20	25	50	78	62	128	
Φ16.0	GHD-160-4D-FC20-Q05A	16.0	20	25	50	82	66	132	QPMG050204
Φ16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05A	16.5	20	25	50	82	66	132	
Φ17.0	GHD-170-4D-FC25-Q05A	17.0	25	32	56	91	71	147	
Φ17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05A	17.5	25	32	56	91	71	147	
Φ18.0	GHD-180-4D-FC25-Q05A	18.0	25	32	56	95	75	151	QPMG060204
Φ18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05A	18.5	25	32	56	95	75	151	
Φ19.0	GHD-190-4D-FC25-Q06A	19.0	25	32	56	99	79	155	
Φ19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06A	19.5	25	32	56	99	79	155	
Φ20.0	GHD-200-4D-FC25-Q06A	20.0	25	32	56	103	83	159	QPMG07T306
Φ20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06A	20.5	25	32	56	103	83	159	
Φ21.0	GHD-210-4D-FC25-Q06A	21.0	25	32	56	107	87	163	
Φ21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06A	21.5	25	32	56	107	87	163	
Φ22.0	GHD-220-4D-FC25-Q06A	22.0	25	32	56	111	91	167	QPMG07T306
Φ22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06A	22.5	25	32	56	111	91	167	
Φ23.0	GHD-230-4D-FC25-Q07A	23.0	25	32	56	115	95	171	
Φ23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07A	23.5	25	32	56	115	95	171	
Φ24.0	GHD-240-4D-FC25-Q07A	24.0	25	32	56	119	99	175	QPMG07T306
Φ24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07A	24.5	25	32	56	119	99	175	
Φ25.0	GHD-250-4D-FC25-Q07A	25.0	25	32	56	123	103	179	
Φ25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07A	25.5	32	42	60	133	108	193	
Φ26.0	GHD-260-4D-FC32-Q07A	26.0	32	42	60	133	108	193	QPMG07T306
Φ26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07A	26.5	32	42	60	133	108	193	
Φ27.0	GHD-270-4D-FC32-Q07A	27.0	32	42	60	137	112	197	

GHD-4D

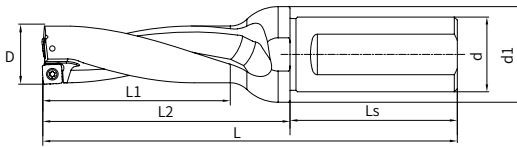
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	137	112	197	QPMG09T308
Φ28.0	GHD-280-4D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	141	116	201	
Φ28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	141	116	201	
Φ29.0	GHD-290-4D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	145	120	205	
Φ29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	145	120	205	
Φ30.0	GHD-300-4D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	149	124	209	
Φ30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	149	124	209	
Φ31.0	GHD-310-4D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	153	128	213	
Φ31.5	GHD-315-4D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	153	128	213	
Φ32.0	GHD-320-4D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	157	132	217	
Φ32.5	GHD-325-4D-FC32-Q09A	32.5	32	42	60	157	132	217	
Φ33.0	GHD-330-4D-FC40-Q09A	33.0	40	48	70	166	136	236	
Φ33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	166	136	236	
Φ34.0	GHD-340-4D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	171	141	241	
Φ34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	171	141	241	
Φ35.0	GHD-350-4D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	175	145	245	
Φ35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	175	145	245	
Φ36.0	GHD-360-4D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	179	149	249	
Φ36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	179	149	249	
Φ37.0	GHD-370-4D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	183	153	253	QPMG110408
Φ37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	183	153	253	
Φ38.0	GHD-380-4D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	187	157	257	
Φ38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	187	157	257	
Φ39.0	GHD-390-4D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	191	161	261	
Φ39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	191	161	261	
Φ40.0	GHD-400-4D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	196	166	266	

GHD-4D

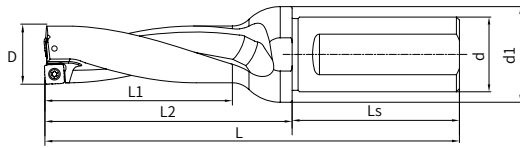
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号	
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L		
Φ40.5	GHD-405-4D-FC40-Q13A	40.5	40	48	70	196	166	266	QPMG130408	
Φ41.0	GHD-410-4D-FC40-Q13A	41.0	40	48	70	200	170	270		
Φ41.5	GHD-415-4D-FC40-Q13A	41.5	40	48	70	200	170	270		
Φ42.0	GHD-420-4D-FC40-Q13A	42.0	40	48	70	204	174	274		
Φ42.5	GHD-425-4D-FC40-Q13A	42.5	40	48	70	204	174	274		
Φ43.0	GHD-430-4D-FC40-Q13A	43.0	40	48	70	208	178	278		
Φ43.5	GHD-435-4D-FC40-Q13A	43.5	40	48	70	208	178	278		
Φ44.0	GHD-440-4D-FC40-Q13A	44.0	40	48	70	212	182	282		
Φ44.5	GHD-445-4D-FC40-Q13A	44.5	40	48	70	212	182	282		
Φ45.0	GHD-450-4D-FC40-Q13A	45.0	40	48	70	216	186	286		
Φ45.5	GHD-455-4D-FC40-Q15A	45.5	40	48	70	216	186	286		QPMG150512
Φ46.0	GHD-460-4D-FC40-Q15A	46.0	40	48	70	220	190	290		
Φ46.5	GHD-465-4D-FC40-Q15A	46.5	40	48	70	220	190	290		
Φ47.0	GHD-470-4D-FC40-Q15A	47.0	40	48	70	224	194	294		
Φ47.5	GHD-475-4D-FC40-Q15A	47.5	40	48	70	224	194	294		
Φ48.0	GHD-480-4D-FC40-Q15A	48.0	40	48	70	228	198	298		
Φ48.5	GHD-485-4D-FC40-Q15A	48.5	40	48	70	228	198	298		
Φ49.0	GHD-490-4D-FC40-Q15A	49.0	40	49	70	232	202	302		
Φ49.5	GHD-495-4D-FC40-Q15A	49.5	40	49	70	232	202	302		
Φ50.0	GHD-500-4D-FC40-Q15A	50.0	40	50	70	236	206	306		
Φ50.5	GHD-505-4D-FC40-Q15A	50.5	40	50	70	236	206	306		
Φ51.0	GHD-510-4D-FC40-Q15A	51.0	40	51	70	240	210	310		

GHD-5D

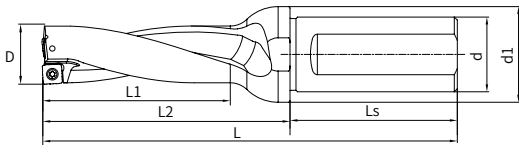
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ14.0	GHD-140-5D-FC20-Q04A	14.0	20	25	50	88	72	138	QPMG040204
Φ14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04A	14.5	20	25	50	88	72	138	
Φ15.0	GHD-150-5D-FC20-Q04A	15.0	20	25	50	93	77	143	
Φ15.5	GHD-155-5D-FC25-Q04A	15.5	25	32	56	102	82	158	QPMG050204
Φ16.0	GHD-160-5D-FC25-Q05A	16.0	25	32	56	102	82	158	
Φ16.5	GHD-165-5D-FC25-Q05A	16.5	25	32	56	102	82	158	
Φ17.0	GHD-170-5D-FC25-Q05A	17.0	25	32	56	108	87	164	QPMG050204
Φ17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05A	17.5	25	32	56	108	87	164	
Φ18.0	GHD-180-5D-FC25-Q05A	18.0	25	32	56	113	93	169	
Φ18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05A	18.5	25	32	56	113	93	169	QPMG060204
Φ19.0	GHD-190-5D-FC25-Q06A	19.0	25	32	56	118	98	174	
Φ19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06A	19.5	25	32	56	118	98	174	
Φ20.0	GHD-200-5D-FC25-Q06A	20.0	25	32	56	123	103	179	QPMG060204
Φ20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06A	20.5	25	32	56	123	103	179	
Φ21.0	GHD-210-5D-FC25-Q06A	21.0	25	32	56	128	108	184	
Φ21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06A	21.5	25	32	56	128	108	184	QPMG07T306
Φ22.0	GHD-220-5D-FC25-Q06A	22.0	25	32	56	133	113	189	
Φ22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06A	22.5	25	32	56	133	113	189	
Φ23.0	GHD-230-5D-FC32-Q07A	23.0	32	42	56	143	118	203	QPMG07T306
Φ23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07A	23.5	32	42	56	143	118	203	
Φ24.0	GHD-240-5D-FC32-Q07A	24.0	32	42	56	148	123	208	
Φ24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07A	24.5	32	42	56	148	123	208	QPMG07T306
Φ25.0	GHD-250-5D-FC32-Q07A	25.0	32	42	56	153	128	213	
Φ25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07A	25.5	32	42	56	153	128	213	
Φ26.0	GHD-260-5D-FC32-Q07A	26.0	32	42	60	159	134	219	QPMG07T306
Φ26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07A	26.5	32	42	60	159	134	219	
Φ27.0	GHD-270-5D-FC32-Q07A	27.0	32	42	60	164	139	224	

GHD-5D

专利浅孔钻体



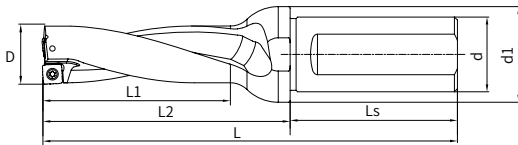
直径	钻体型号	尺寸							刀片型号
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Φ27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	164	139	224	QPMG09T308
Φ28.0	GHD-280-5D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	169	144	229	
Φ28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	169	144	229	
Φ29.0	GHD-290-5D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	174	149	234	
Φ29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	174	149	234	
Φ30.0	GHD-300-5D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	179	154	239	
Φ30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	179	154	239	
Φ31.0	GHD-310-5D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	184	159	244	
Φ31.5	GHD-315-5D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	184	159	244	
Φ32.0	GHD-320-5D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	194	164	254	
Φ32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09A	32.5	40	48	60	199	169	269	
Φ33.0	GHD-330-5D-FC40-Q09A	33.0	40	48	60	199	169	269	
Φ33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	199	169	269	
Φ34.0	GHD-340-5D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	205	175	275	
Φ34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	205	175	275	
Φ35.0	GHD-350-5D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	210	180	280	
Φ35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	210	180	280	
Φ36.0	GHD-360-5D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	215	185	285	
Φ36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	215	185	285	
Φ37.0	GHD-370-5D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	220	190	290	
Φ37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	220	190	290	
Φ38.0	GHD-380-5D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	225	195	295	
Φ38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	225	195	295	
Φ39.0	GHD-390-5D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	230	200	300	
Φ39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	230	200	300	
Φ40.0	GHD-400-5D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	236	206	306	

QPMG09T308

QPMG110408

GHD-5D

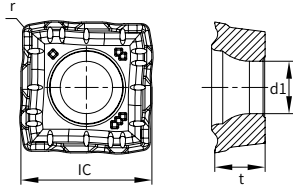
专利浅孔钻体



直径	钻体型号	尺寸							刀片型号	
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L		
Φ40.5	GHD-405-5D-FC40-Q13A	40.5	40	48	70	236	206	306	QPMG130408	
Φ41.0	GHD-410-5D-FC40-Q13A	41.0	40	48	70	241	211	311		
Φ41.5	GHD-415-5D-FC40-Q13A	41.5	40	48	70	241	211	311		
Φ42.0	GHD-420-5D-FC40-Q13A	42.0	40	48	70	246	216	316		
Φ42.5	GHD-425-5D-FC40-Q13A	42.5	40	48	70	246	216	316		
Φ43.0	GHD-430-5D-FC40-Q13A	43.0	40	48	70	251	221	321		
Φ43.5	GHD-435-5D-FC40-Q13A	43.5	40	48	70	251	221	321		
Φ44.0	GHD-440-5D-FC40-Q13A	44.0	40	48	70	256	226	326		
Φ44.5	GHD-445-5D-FC40-Q13A	44.5	40	48	70	256	226	326		
Φ45.0	GHD-450-5D-FC40-Q13A	45.0	40	48	70	261	231	331		
Φ45.5	GHD-455-5D-FC40-Q15A	45.5	40	48	70	261	231	331		QPMG150512
Φ46.0	GHD-460-5D-FC40-Q15A	46.0	40	48	70	266	236	336		
Φ46.5	GHD-465-5D-FC40-Q15A	46.5	40	48	70	266	236	336		
Φ47.0	GHD-470-5D-FC40-Q15A	47.0	40	48	70	271	241	341		
Φ47.5	GHD-475-5D-FC40-Q15A	47.5	40	48	70	271	241	341		
Φ48.0	GHD-480-5D-FC40-Q15A	48.0	40	48	70	276	246	346		
Φ48.5	GHD-485-5D-FC40-Q15A	48.5	40	48	70	276	246	346		
Φ49.0	GHD-490-5D-FC40-Q15A	49.0	40	49	70	281	251	351		
Φ49.5	GHD-495-5D-FC40-Q15A	49.5	40	49	70	281	251	351		
Φ50.0	GHD-500-5D-FC40-Q15A	50.0	40	50	70	286	256	356		
Φ50.5	GHD-505-5D-FC40-Q15A	50.5	40	50	70	286	256	356		
Φ51.0	GHD-510-5D-FC40-Q15A	51.0	40	51	70	291	261	361		

QPMG

专利浅孔钻削刀片



型号	牌号		尺寸				钻孔直径
	GA4230	GS4130	IC	t	r	d1	
QPMG040204-DP	●	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-DP	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-DP	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-DP	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-DP	●	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-DP	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-DP	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45.0
QPMG150512-DP	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GA4230—通用牌号
GS4130—难加工材料及不稳定工况

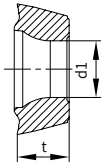
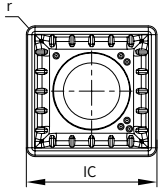
●标准库存 ○需预订

刀体配件列表

刀片型号	螺钉		扳手		扭矩值
	型号	订货号	型号	订货号	
QPMG040204	SI60M020050-02704	PSI60M020050-02704K	TT06P	PTT06PK	0.6
QPMG050204	SI60M022055-03107	PSI60M022055-03107K	TT07P	PTT07PK	0.8
QPMG060204	SI60M022055-03107	PSI60M022055-03107K	TT07P	PTT07PK	0.8
QPMG07T306	SI60M025070-03509	PSI60M025070-03509K	TT08P	PTT08PK	0.8
QPMG09T308	SI60M030080-04210	PSI60M030080-04210K	TT09P	PTT09PK	1.2
QPMG110408	SI60M040100-05510	PSI60M040100-05510K	TT15P	PTT15PK	2.0
QPMG130408	SI60M022055-03107	PSI60M022055-03107K	TT15P	PTT15PK	2.0
QPMG150512	SI60M050110-07212	PSI60M050110-07212K	TT20P	PTT20PK	2.5

SPMG

通用型钻削刀片



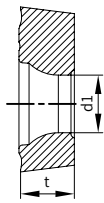
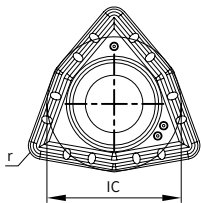
型号	牌号		尺寸				钻孔直径
	GA4230	GS4130	IC	t	r	d1	
SPMG050204-DM	●	●	5	2.38	0.4	2.2	Φ13.0 ~ Φ15.0
SPMG060204-DM	●	●	6	2.38	0.4	2.6	Φ15.5 ~ Φ21.5
SPMG07T308-DM	●	●	7.94	3.97	0.8	2.8	Φ22.0 ~ Φ27.5
SPMG090408-DM	●	●	9.8	4.3	0.8	4.23	Φ28.0 ~ Φ33.0
SPMG110408-DM	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.0 ~ Φ41.0
SPMG140512-DM	●	●	14.3	5.2	1.2	5.75	Φ42.0 ~ Φ50.0

GA4230—通用牌号
GS4130—难加工材料及不稳定工况

●标准库存 ○需预定

WCMT

通用型钻削刀片



型号	牌号	尺寸				钻孔直径	库存
		IC	t	r	d1		
WCMT030208-DU	GA4230	5.56	2.38	0.8	2.8	Φ15.0 ~ Φ20.5	●
WCMT040208-DU	GA4230	6.35	2.38	0.8	2.9	Φ21.0 ~ Φ24.5	●
WCMT050308-DU	GA4230	7.94	3.18	0.8	3.4	Φ25.0 ~ Φ30.0	●
WCMT06T308-DU	GA4230	9.52	3.97	0.8	3.8	Φ30.5 ~ Φ39.5	●
WCMT080412-DU	GA4230	12.7	4.76	1.2	4.4	Φ40.0 ~ Φ60.0	●

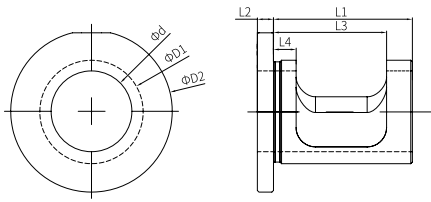
●标准库存 ○需预定

推荐切削参数

可转位浅孔钻

工件材料	材料硬度 (HB)	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev) * 参考钻头直径 *				
			Ø14.0 - 22.5	Ø23.0 - 27.0	Ø27.5 - 33.0	Ø33.5 - 51.0	
P	低碳钢	80 - 170	(240) 160 - 300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	高碳钢	170 - 250	(180) 140 - 220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	低合金钢	140 - 260	(180) 160 - 250	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	高合金钢	180 - 300	(160) 140 - 200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	铸钢	180 - 300	(160) 140 - 200	0.05-0.08	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
M	铁素体 / 马氏体 不锈钢	150 - 270	(140) 120 - 200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	奥氏体	150 - 270	(140) 110 - 200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	可锻铸铁	150 - 230	(160) 120 - 220	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	灰口铸铁	150 - 230	(180) 140 - 230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	球墨铸铁	160 - 260	(160) 130 - 210	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20
S	镍基 / 铁基 / 钴基 耐热合金	130 - 400	(50) 30-80	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	Ti 基 + 耐热合金	130 - 400	(50) 30-70	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.11
H	淬硬钢	400 -	(45) 30-60	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14

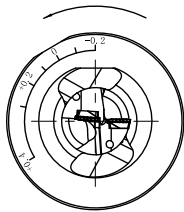
ES偏心套筒



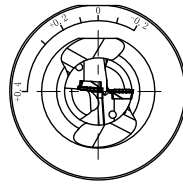
型号	尺寸 (Dimension)							孔径调整范围
	ϕd	$\phi D1$	$\phi D2$	L1	L2	L3	L4	
ES2025A	20	25	40	45	5	36	3.0	-0.2 - +0.4
ES2532A	25	32	50	48	5	38	2.5	-0.2 - +0.4
ES3240A	32	40	60	55	5	43	2.5	-0.2 - +0.4
ES4050A	40	50	70	65	5	49	3.0	-0.2 - +0.4

偏心套筒使用方法

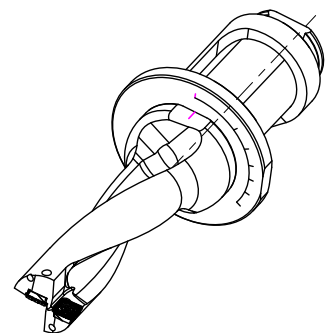
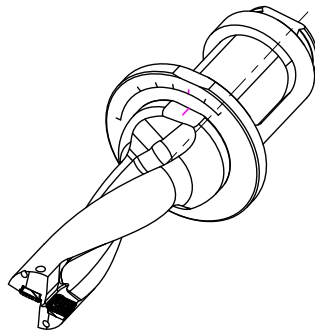
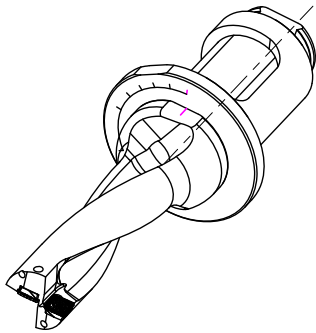
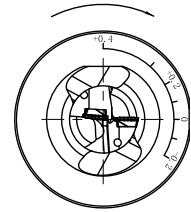
减小0.2mm位置



0点位置

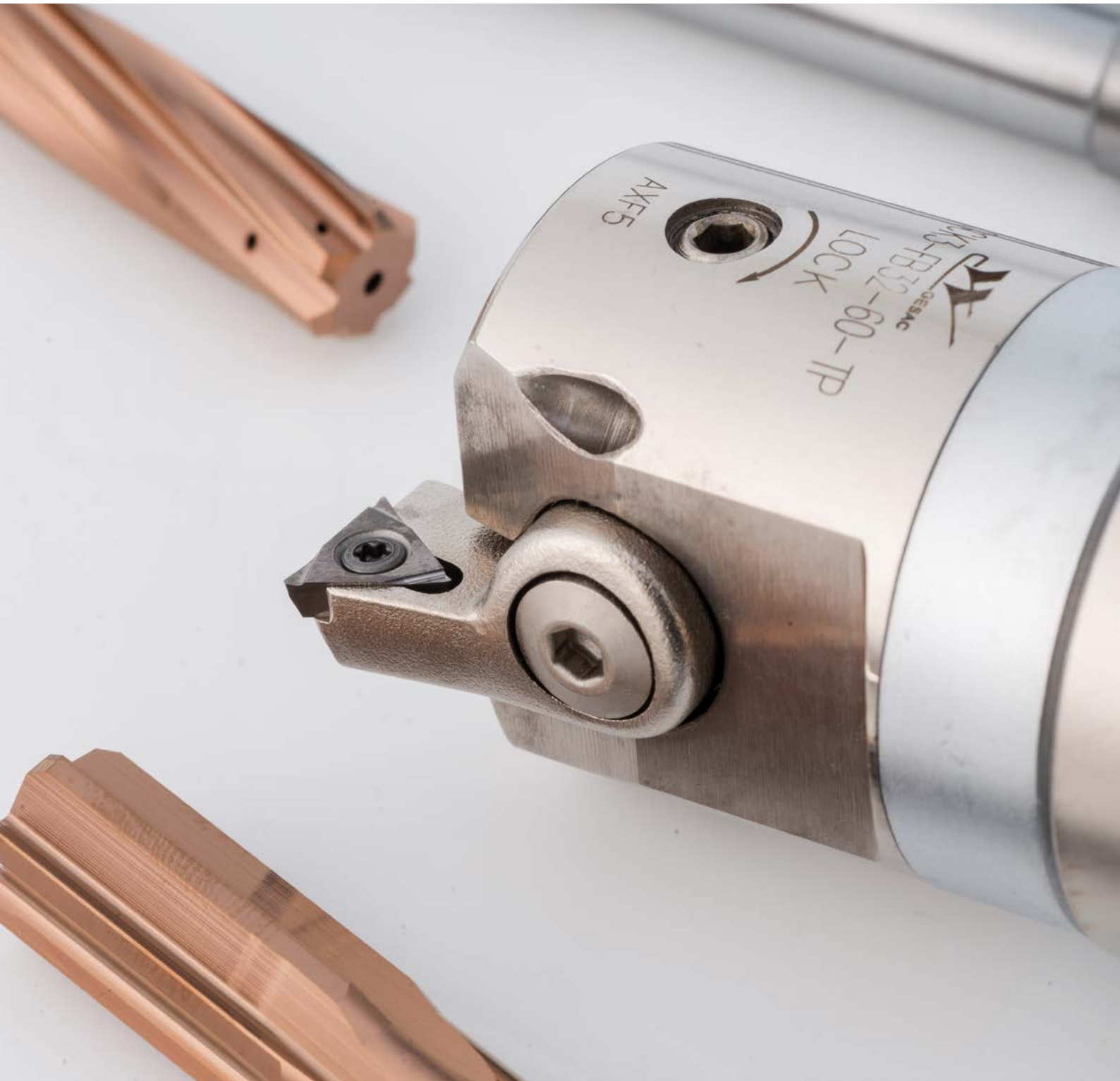


增大0.4mm位置



C

精加工刀具

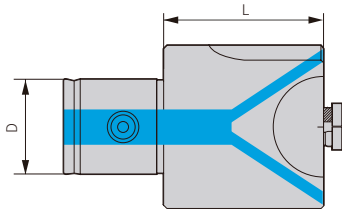


镗刀组合系统



RB

粗镗刀体

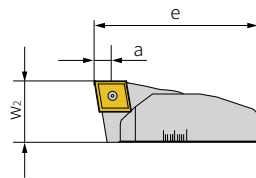
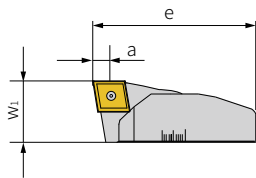


订货号	d	L	刀片座锁紧螺钉 A	刀片座锁紧螺钉 B	扳手	重量	库存
RB19	11	21.5	PSCAM040160D	PSCAM040160D	PTH03LD	0.16	●
RB25	14	40	PSCAM040160D	PSCAM040160D	PTH03LD	0.33	●
RB32	18	52	PSCAM050100D	PSCAM050200D	PTH40LD	0.49	●
RB40	22	48	PSCAM060120D	PSCAM060200D	PTH50LD	0.98	●
RB50	28	62	PSCAM050120D	PSCAM060250D	PTH50LD	1.60	●
RB63	36	60	PSCAM050160D	PSCAM080300D	PTH60LD	1.93	●
RB80	36	60	PSCAM050160D	PSCAM080300D	PTH60LD	0.56	●

●标准库存 ○需预订

DZA/DZB

粗镗刀片座

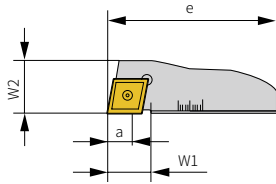


订货号		e	W1	W2	a	镗孔范围	组合镗头	刀片	螺钉	扳手	重量	库存
高刃刀座 A	低刃刀座 B											
DZA2026	DZB2026	17.0	13.2	13.0	0.5-2	20-26	RB19	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.01	●
DZA2533	DZB2533	20.9	13.2	13.0	0.5-2	25-33	RB19	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.01	●
DZA2936	DZB2936	25	11.7	11.5	0.5-2	29-36	RB25	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.17	●
DZA3542	DZB3542	30	11.7	11.5	0.5-2	35-42	RB25	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.19	●
DZA3645	DZB3645	32	11.7	11.5	0.5-2	36-45	RB32	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.37	●
DZA4453	DZB4453	38	11.7	11.5	0.5-2	44-53	RB32	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.37	●
DZA4556	DZB4556	40	15.6	15.4	0.5-3	45-56	RB40	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.56	●
DZA5566	DZB5566	40.5	15.6	15.4	0.5-3	55-66	RB40	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.58	●
DZA5674	DZB5674	49	17.6	17.4	0.5-3	56-74	RB50	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	1.10	●
DZA7492	DZB7492	62	17.6	17.4	0.5-3	74-92	RB50	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	1.14	●
DZA7090	DZB7090	60	22.6	22.4	0.5-4	70-90	RB63	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	1.78	●
DZA90110	DZB90110	78	22.6	22.4	0.5-4	90-110	RB63	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	1.90	●
DZA90130	DZB90130	82	22.6	22.4	0.5-4	90-130	RB80	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	2.30	●
DZA130170	DZB130170	99.5	22.6	22.4	0.5-4	130-170	RB80	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	2.44	●

●标准库存 ○需预订

DZA/DZB

粗镗反镗刀片座

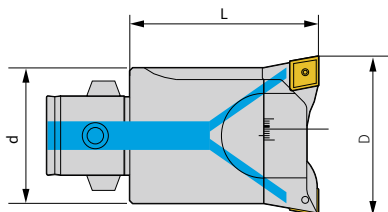


反镗刀片座 C	e	W1	W2	镗孔范围	组合镗头	刀片	螺钉	扳手	重量	压板	库存
DZCF2936	25	4	11	29-36	RB25	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.01	YB25	●
DZCF3542	30	7	11	35-42	RB25	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.02	YB25	●
DZCF3645	32	5	11	36-45	RB32	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.02	YB32	●
DZCF4453	38	9	11	44-53	RB32	CCMT0602	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.02	YB32	●
DZCF4556	40	5	15	45-56	RB40	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.04	YB40	●
DZCF5566	40.5	12	15	55-66	RB40	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.05	YB40	●
DZCF5674	49	11	17	56-74	RB50	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.07	YB50	●
DZCF7492	62	17	17	74-92	RB50	CCMT09T3	PSI60M100040-57010D	PTT15PD	0.09	YB50	●
DZCF7090	60	12	21	70-90	RB63	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	0.13	YB63	●
DZCF90110	78	22	21	90-110	RB63	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	0.18	YB63	●
DZCF90130	82	24	21.5	90-130	RB80	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	0.18	YB80	●
DZCF130170	102.5	24	21.5	130-170	RB80	CCMT1204	PSI45M110050-70010D	PTT20PD	0.28	YB80	●

●标准库存 ○需预订

RB

粗镗刀



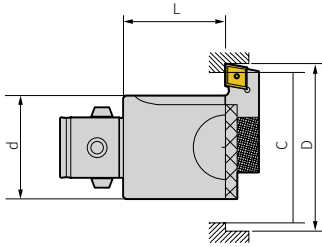
订货号	d	L	镗孔范围 D	组合刀柄	刀片座	重量	库存
GCK1-RB19-M	19	32.5	20-26	GCK1	DZA2026 DZB2026	0.09	●
GCK1-RB19-L	19	32.5	25-31	GCK1	DZA2533 DZB2533	0.1	●
GCK2-RB25-M	25	50	29-36	GCK2	DZA2936 DZB2936	0.17	●
GCK2-RB25-L	25	50	35-42	GCK2	DZA3542 DZB3542	0.19	●
GCK3-RB32-M	32	65	36-45	GCK3	DZA3645 DZB3645	0.37	●
GCK3-RB32-L	32	65	44-53	GCK3	DZA4453 DZB4453	0.37	●
GCK4-RB40-M	40	63	45-56	GCK4	DZA4556 DZB4556	0.56	●
GCK4-RB40-L	40	63	55-66	GCK4	DZA5566 DZB5566	0.58	●
GCK5-RB50-M	50	80	56-74	GCK5	DZA5674 DZB5674	1.10	●
GCK5-RB50-L	50	80	74-92	GCK5	DZA7492 DZB7492	1.14	●
GCK6-RB63-M	64	82	70-90	GCK6	DZA7090 DZB7090	1.78	●
GCK6-RB63-L	64	82	90-110	GCK6	DZA90110 DZB90110	1.90	●
GCK6-RB80-M	80	82	90-130	GCK6	DZA90130 DZB90130	2.30	●
GCK6-RB80-L	80	82	130-170	GCK6	DZA130170 DZB130170	2.44	●

备注：本订货号包含刀片座

●标准库存 ○需预订

RB

粗镗反镗刀



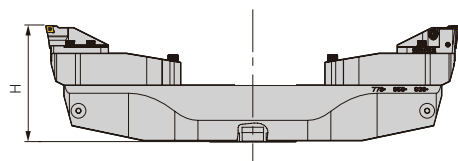
订货号	D1	L	反镗范围	组合刀柄	刀片座	重量	压板	库存
GCK2-RB25-MF	25	50	29-36	GCK2	DZCF2936	0.17	YB25	●
GCK2-RB25-LF	25	50	35-42	GCK2	DZCF3542	0.19	YB25	●
GCK3-RB32-MF	32	63	36-45	GCK3	DZCF3645	0.37	YB32	●
GCK3-RB32-LF	32	63	44-53	GCK3	DZCF4453	0.37	YB32	●
GCK4-RB40-MF	40	63	45-56	GCK4	DZCF4556	0.56	YB40	●
GCK4-RB40-LF	40	63	55-66	GCK4	DZCF5566	0.58	YB40	●
GCK5-RB50-MF	50	80	56-74	GCK5	DZCF5674	1.10	YB50	●
GCK5-RB50-LF	50	80	74-92	GCK5	DZCF7492	1.14	YB50	●
GCK6-RB63-MF	64	80	70-90	GCK6	DZCF7090	1.78	YB63	●
GCK6-RB63-LF	64	80	90-110	GCK6	DZCF90110	1.90	YB63	●
GCK6-RB80-MF	80	80	90-130	GCK6	DZCF90130	2.30	YB80	●
GCK6-RB80-LF	80	80	130-170	GCK6	DZCF130170	2.44	YB80	●

备注：本订货号包含刀片座

●标准库存 ○需预订

LRB

粗镗刀



订货号	H	镗孔范围	组合刀柄	刀片座型号	适配刀片	重量	库存
GCA-LRB148-200	102	148-200	GCA	DPZRBCC12 DPZRBBCN16	CC**1204\CN**1606	3.86	●
GCA-LRB198-200	102	198-250	GCA		CC**1204\CN**1606	4.39	●
GCA-LRB248-300	102	248-300	GCA		CC**1204\CN**1606	4.87	●
GCB-LRB298-380	114	298-380	GCB		CC**1204\CN**1606	8.97	●
GCB-LRB378-460	119	378-460	GCB		CC**1204\CN**1606	10.73	○
GCB-LRB458-540	124	458-540	GCB		CC**1204\CN**1606	12.66	○
GCB-LRB538-780	198	538-780	GCB		CC**1204\CN**1606	25.11	○
GCB-LRB778-1020	218	778-1020	GCB		CC**1204\CN**1606	36.30	○
GCB-LRB1018-1260	218	1018-1260	GCB		CC**1204\CN**1606	43.73	○

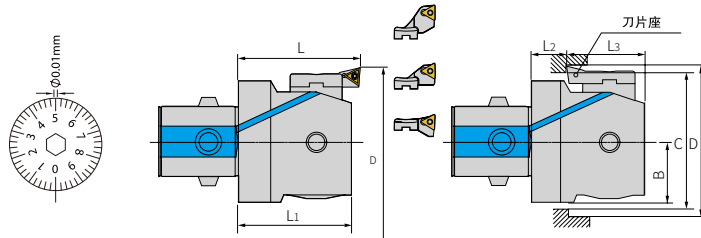
备注：本订货号包含除刀柄外各类配件，订购前请与销售确认搭配刀片座型号

●标准库存 ○需预订

订货号	H	镗孔范围	组合刀柄	刀片座型号
DPZRBCC12	CCMT120408	PSI45M110050-70010D	PTT20PD PTH30LD/ PTH40LD	0.25
DPZRBBCN16	CNMG1606	STMC1604 STML0828 STMX0822 STMY0823		0.3

FB

精镗刀



订货号	刀片座	正镗		范围 D	反镗			范围 D	刀片	螺钉	扳手	重量	库存						
		L1	L		B	L2	L3												
GCK1-FB20-36	DPZFB1-A			20-26				-	TPGT080202	PSI65M050020-27010D	PTT06PD	0.06	●						
	DPZFB1-B	29.5	32.5	25-31	10	10.5	19	-				0.06	●						
	DPZFB1-C			30-36				30-36				0.06	●						
GCK2-FB25-47	DPZFB2-A			25-33				-				TPGT080202	PSI65M050020-27010D	PTT06PD	0.12	●			
	DPZFB2-B	32.5	35.5	32-40	12.5	11.5	21	36-40							0.12	●			
	DPZFB2-C			39-47				39-47							0.12	●			
GCK3-FB32-60	DPZFB3-A			32-42				-							TPGT080202	PSI65M050020-27010D	PTT06PD	0.20	●
	DPZFB3-B	35	40	41-51	16	10	25	46-51										0.20	●
	DPZFB3-C			50-60				50-60										0.20	●
GCK4-FB41-74	DPZFB4-A			41-54				-	TPGT080202	PSI65M050020-27010D	PTT06PD							0.39	●
	DPZFB4-B	43	47	50-63	20	14	29	53-63										0.39	●
	DPZFB4-C			61-74				61-74										0.39	●
GCK5-FB53-95	DPZFB5-A			53-70				62-70				TPGT080202	PSI65M050020-27010D	PTT06PD				0.80	●
	DPZFB5-B	53	57	65-82	25.5	19	34	65-82										0.80	●
	DPZFB5-C			78-95				78-95										0.80	●
GCK6-FB68-150	DPZFB6-A			68-100				80-100							TPGH110304 (选配)	PSI55M070030-40010D (标配) PSI55M060025-35010D (选配)	PTT08PD	1.75	●
	DPZFB6-B	67.2	71	94-126	32.5	22	45.2	94-126										1.75	●
	DPZFB6-C			118-150				118-150										1.75	●
GCK7-FB100-203	DPZFB6-A			110-153				112-153	TPGH110304 (选配)	PSI55M070030-40010D (标配) PSI55M060025-35010D (选配)	PTT08PD							2.47	●
	DPZFB6-B	67.2	71	126-179	45.5	22	45.2	126-179										2.47	●
	DPZFB6-C			150-203				150-203										2.47	●

备注：
 1. 本订货号皆包含 DPZFB-A 号刀片座一个，如需搭配 DPZFB-B 或 DPZFB-C 则需要单独购买
 2. 反镗加工需满足条件：
 C>B+D/2
 C: 最小过孔直径 B: 镗刀头半径 D: 反镗加工
 反镗加工时主轴反转

●标准库存 ○需预订

DPZFB

精镗刀片座



订货号		形状图	刀片	对应镗头	库存
DPZFB	1-A		TPGH080202	GCK1-FB20-36	●
	1-B				●
	1-C				●
	2-A			GCK2-FB25-47	●
	2-B				●
	2-C				●
	3-A			GCK3-FB32-60	●
	3-B				●
	3-C				●
	4-A-TP/TC		TCMT110204 (标配) TPGH110304 (选配)	GCK4-FB41-74	●
	4-B-TP/TC				●
	4-C-TP/TC				●
	5-A-TP/TC			GCK5-FB53-95	●
	5-B-TP/TC				●
	5-C-TP/TC				●
	6-A-TP/TC		GCK6-FB68-150 GCK7-FB100-203	●	
	6-B-TP/TC			●	
	6-C-TP/TC			●	

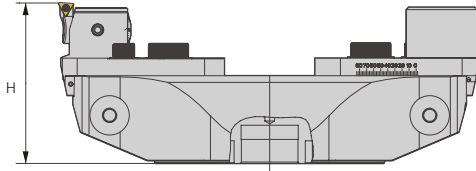
备注:

1. 标准报价含 DPZFBX-1 号刀片座一个, DPZFBX-2 和 DPZFBX-3 需要单独购买
2. DPZFB4 规格及以上刀片座包含可根据实际工况搭配 TCMT11 和 TPEH11 两种类型

●标准库存 ○需预订

LFB

大径精镗刀



订货号	H	镗孔范围	组合刀柄	反镗范围	反镗深度	重量	库存
GCA-CBH148-305	109	148-215	GCA	38-105	30	3.18	●
GCA-CBH198-329	109	198-265	GCA	88-155	30	3.71	●
GCA-CBH248-405	109	248-315	GCA	148-205	30	4.19	●
GCB-CBH298-429	113	298-395	GCB	188-285	25	9.5	○
GCB-CBH378-505	118	378-475	GCB	268-365	25	11.26	○
GCB-CBH458-529	123	458-555	GCB	348-445	25	25.64	○
GCB-CBH538-605	197	538-795	GCB	428-685	25	13.19	○
GCB-CBH778-629	217	778-1035	GCB	668-925	25	36.83	○
GCB-CBH1018-705	217	1018-1275	GCB	908-1165	25	44.26	○

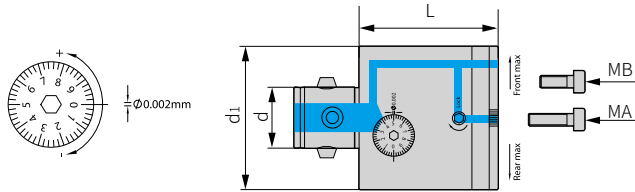
备注：本订货号包含除刀柄外各类配件，订购前请与销售人员确定搭配刀片座型号

●标准库存 ○需预订

刀片座	刀片型号	螺钉	扳手	重量
DPZFB5-B-TC	TCMT110204	PSI55M070030-40010D	Q08B	0.04
DPZFB5-B-TP	TPGH110304	PSI55M060025-35010D		0.04

SFB

极细微调精镗刀



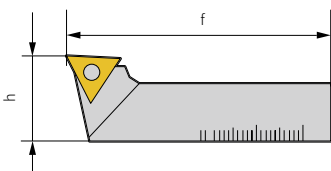
型号	d1	L	镗孔范围	组合刀柄	精镗刀座	重量	库存
GCK2-SFB25-M	25	50	29-38	GCK2	DPZ2938	0.15	○
GCK3-SFB32-M	32	63	36-52	GCK3	DPZ3652	0.33	○
GCK4-SFB40-M	40	63	48-68	GCK4	DPZ4868	0.53	○
GCK5-SFB50-BM	50	80	57-80	GCK5	DPZ5780	1.02	○
GCK6-SFB63-BMA	64	8	70-110	GCK6	DPZ70110	1.70	○
GCK6-SFB80-BMB	80	100	110-150	GCK6	DPZ110150	3.50	○

备注：本订货号包含 SFB 系列刀片座

●标准库存 ○需预订

SFB

精镗刀片座

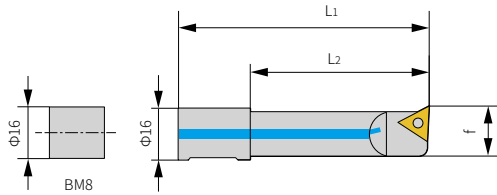


订货号	h	f	镗孔范围	组合镗头	刀片	螺钉	扳手	重量	库存	
DPZ	2938	11	27	29-38	GCK2-SFB25	TPGH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.01	○
	3652	13	35	36-52	GCK3-SFB32	TPGH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.02	○
	4868	13	43	48-68	GCK4-SFB40	TPGH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.03	○
	5780	20	54	57-80	GCK5-SFB50	TPGH1103..L	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.09	○
	70110	20	66	70-110	GCK6-SFB63	TPGH1103..L	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.14	○
	110150	20	106	110-150	GCK6-SFB80	TPGH1103..L	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.25	○

●标准库存 ○需预订

SFB

精镗刀杆

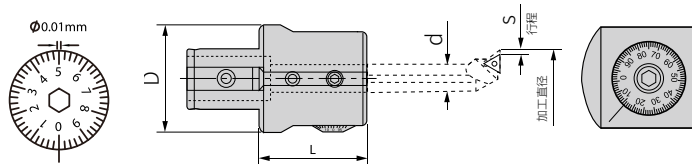


订货号	L1	L2	镗孔范围	组合镗头	刀片	螺钉	扳手	重量	库存
DG1606-21	65	21	6-9	GCK5-SFB50 GCK6-SFB63 GCK6-SFB80	WBG0201..L	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.04	○
DG1608-28	63	28	8-11		TBG0601..L	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.04	○
DG1610-35	63	35	10-13		TBG0601..L	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.05	○
DG1612-42	73	42	12-15		TPEH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.06	○
DG1614-50	78.5	50	14-17		TPEH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.08	○
DG1616-60	88	60	16-20		TPEH0902..L	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.11	○
DG1620-65	92	65	20-24		TPEH1103..L	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.06	○
DG1624-68	95	68	24-28		TPEH1103..L	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.20	○

●标准库存 ○需预订

GBJ16

微调精密镗头



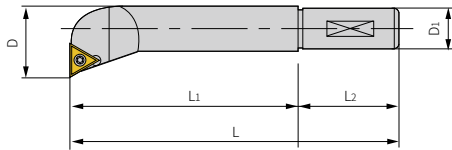
订货号	D	d	L	微调精度	微调行程	组合柄	镗孔范围	微调螺钉	固定螺钉	扳手	扳手	库存
GBJ16	63	16	50	0.01	5	GCK6	8-50	PSTCM0100110D	PSTCM0100070D	PTH50PK	1.14	●

备注：本订货号不包含刀柄，刀柄建议为 BT40/BT50 GCK6-55

●标准库存 ○需预订

GBJ16

微调精密镗刀杆



订货号	D	D1	L1	L2	L	刀片型号	镗孔范围	螺钉	扳手	重量	库存
1606-24	6	16	24	34	66	TBGH0601..L	6-8	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.06	●
1608-32	8	16	32	32	64	TBGH0601L	8-11	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.07	●
1610-40	10	16	40	32	72	TBGH0601L	10-13	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.07	●
1612-53	12	16	53	32	85	TPEH0902L	12-17	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.09	●
GBJ 1616-68	16	16	68	32	100	TPEH0902L	16-21	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.13	●
1620-83	20	16	83	32	115	TPEH1103L	20-26	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.20	●
1625-90	25	16	90	32	122	TPEH1103L	25-32	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.25	●
1630-90	30	16	90	32	122	TPEH1103L	30-42	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.25	●
1640-90	40	16	90	32	122	TPEH1103L	40-50	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.26	●

●标准库存 ○需预订

GBJ16

精镗套装

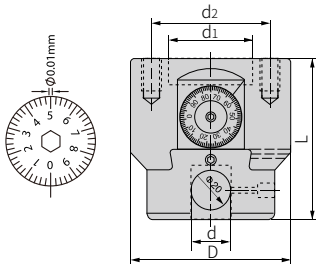


订货号	镗孔范围	组合刀柄	重量	库存
BT40-GBJ16-8PCS	8-50	BT40-GCK6-55	3.68	●
BT50-GBJ16-8PCS	8-50	BT50-GCK6-85	6.74	●

●标准库存 ○需预订

GBH2084

微调精密镗头



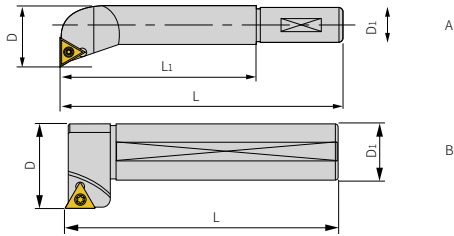
订货号	D	d	d1	d2	L	微调行程	镗孔范围	微调精度 (直径)	组合刀柄	重量	库存
GBH2084	84	20	35	60	80	28	8-280	0.01	GBH-A,B	2.74	○
						微调锁紧螺钉	T型扳手	刀杆固定螺钉	T型扳手		
						PSTCM080160D	PTH40PK	PSTCM0120140D	PTH60PK		

备注：本订货号包含刀柄，请与业务人员确认机床主轴接口

●标准库存 ○需预订

GBH2084

微调精密镗刀杆



订货号	D	D1	L1	L	图示	刀片型号	镗孔范围	螺钉	扳手	重量	库存
2008-32	8	20	32	74	A	TBGT0601L	8-11	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.09	●
2010-40	10	20	40	75	A	TBGT0601L	10-13	PSI55M040020-27010D	PTT06PD	0.10	●
2012-53	12	20	53	88	A	TPGH0902L	12-17	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.12	●
2016-68	16	20	68	103	A	TPEH0902L	16-21	PSI55M060025-35010D	PTT08PD	0.16	●
2020-83	20	20	83	115	A	TPEH1103L	20-26	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.22	●
2025-96	25	20	96	131	A	TPEH1103L	25-135	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.35	●
2030-115	30	20	115	159	A	TPGH1103L	30-140	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.52	●
20120-97	30	20	-	97	B	TPGH1103L	120-280	PSI55M070030-40010D	PTT08PD	0.25	●

●标准库存 ○需预订

GBH2084

微调精镗套装组合

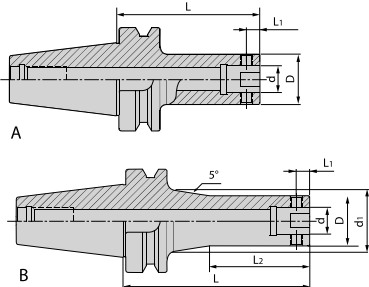


订货号	镗孔范围	组合刀柄	重量	库存
BT40-GBH2084-8PCS	8-280	BT40- GBH-A50	6.44	●
BT50-GBH2084-8PCS	8-280	BT50- GBH-A50	8.89	●

●标准库存 ○需预订

BT-GCK

镗头刀柄

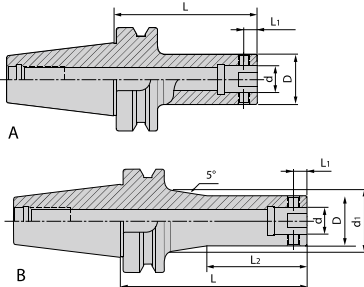


订货号	图示	D	d1	d	L1	L2	L	螺钉	扳手	重量	库存
GCK1-70	A	19	-	11	5.05	-	70	PSTCM050050D	PTH25LD	1.03	●
GCK1-100L	B	19	20.7	11	5.05	60	100	PSTCM050050D	PTH25LD	1.10	●
GCK1-130L	B	19	25.5	11	5.05	60	130	PSTCM050050D	PTH25LD	1.18	●
GCK2-75	A	24	-	14	6.62	-	75	PSTCM050060D	PTH25LD	1.10	●
GCK2-100	A	24	-	14	6.62	-	100	PSTCM050060D	PTH25LD	1.18	●
GCK2-130L	B	24	28.3	14	6.62	75	130	PSTCM050060D	PTH25LD	1.33	●
GCK2-160L	B	24	33.6	14	6.62	75	160	PSTCM050060D	PTH25LD	1.49	●
GCK3-80	A	31	-	18	8	-	80	PSTCM060090D	PTH30LD	1.22	●
GCK3-100	A	31	-	18	8	-	100	PSTCM060090D	PTH30LD	1.32	●
GCK3-135L	B	31	34.5	18	8	75	135	PSTCM060090D	PTH30LD	1.54	●
GCK3-165L	B	31	39.7	18	8	85	165	PSTCM060090D	PTH30LD	1.76	●
GCK4-70	A	39	-	22	10	-	70	PSTCM080120D	PTH40LD	1.21	●
GCK4-100	A	39	-	22	10	-	100	PSTCM080120D	PTH40LD	1.46	●
GCK4-150L	B	39	43.4	22	10	85	150	PSTCM080120D	PTH40LD	1.90	●
GCK4-170L	B	39	46.9	22	10	95	170	PSTCM080120D	PTH40LD	2.16	●
GCK5-60	A	50	-	28	13	-	60	PSTCM100160D	PTH50LD	1.22	●
GCK5-80	A	50	-	28	13	-	80	PSTCM100160D	PTH50LD	1.52	●
GCK5-100	A	50	-	28	13	-	100	PSTCM080120D	PTH50LD	1.80	●
GCK5-150	A	50	-	28	13	-	150	PSTCM100160D	PTH50LD	2.52	●
GCK5-180	A	50	-	28	13	-	180	PSTCM100160D	PTH50LD	2.90	●
GCK6-55	A	64	-	36	16	-	55	PSTCM120200D	PTH60LD	1.22	●
GCK6-100	A	64	-	36	16	-	100	PSTCM120200D	PTH60LD	2.29	●
GCK6-150	A	64	-	36	16	-	150	PSTCM120200D	PTH60LD	3.50	●
GCK6-180	A	64	-	36	16	-	180	PSTCM120200D	PTH60LD	4.22	●
GCK1-80	A	19	-	11	5.05	-	80	PSTCM050050D	PTH25LD	3.20	●
GCK1-115L	B	19	20.7	11	5.05	50	115	PSTCM050050D	PTH25LD	3.73	●
GCK1-145L	B	19	26	11	5.05	60	145	PSTCM050050D	PTH25LD	4.20	●
GCK2-105	A	24	-	14	6.62	-	105	PSTCM050060D	PTH25LD	3.78	●
GCK2-135L	B	24	26.6	14	6.62	65	135	PSTCM050060D	PTH25LD	3.89	●
GCK2-165L	B	24	31.9	14	6.62	75	165	PSTCM050060D	PTH25LD	4.08	●
GCK3-110	A	31	-	18	8	-	110	PSTCM060090D	PTH30LD	3.95	●

●标准库存 ○需预订

BT-GCK

镗头刀柄

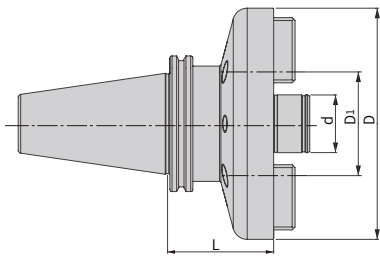


订货号	图示	D	d1	d	L1	L2	L	螺钉	扳手	重量	库存
GCK3-140L	B	31	32.7	18	8	75	140	PSTCM060090D	PTH30LD	4.09	●
GCK3-170L	B	31	38	18	8	85	170	PSTCM060090D	PTH30LD	4.31	●
GCK4-100	A	39	-	22	10	-	100	PSTCM060090D	PTH30LD	3.98	●
GCK4-160L	B	39	42.5	22	10	85	160	PSTCM080120D	PTH40LD	4.50	●
GCK4-205L	B	39	50	22	10	95	205	PSTCM080120D	PTH40LD	5.13	●
GCK5-90	A	50	-	28	13	-	90	PSTCM080120D	PTH40LD	4.30	●
GCK5-165	A	50	-	28	13	-	165	PSTCM100160D	PTH50LD	5.20	●
GCK5-210L	B	50	57.8	28	13	120	210	PSTCM100160D	PTH50LD	5.92	●
GCK5-270L	B	50	68.4	28	13	120	270	PSTCM100160D	PTH50LD	7.23	●
GCK6-85	A	64	-	36	16	-	85	PSTCM100160D	PTH50LD	4.28	●
BT50 GCK6-155	A	64	-	36	16	-	155	PSTCM120200D	PTH60LD	5.97	●
GCK6-215	A	64	-	36	16	-	215	PSTCM120200D	PTH60LD	7.43	●
GCK6-250	A	64	-	36	16	-	250	PSTCM120200D	PTH60LD	8.27	●
GCK6-300L	B	64	80.5	36	16	160	300	PSTCM120200D	PTH60LD	10.21	●
GCK6-350L	B	64	90	36	16	160	350	PSTCM120200D	PTH60LD	12.90	●
GCK7-85	A	90	-	46	19.15	-	85	PSTCM120200D	PTH100LD	4.96	●
GCK7-150	A	90	-	46	19.15	-	-	PSTCM200290D	PTH100LD	6.52	●
GCK7-210	A	90	-	46	19.15	-	-	PSTCM200290D	PTH100LD	8.55	●
GCK7-250	A	90	-	46	19.15	-	-	PSTCM200290D	PTH100LD	10.35	●
GCK7-300	A	90	-	46	19.15	-	-	PSTCM200290D	PTH100LD	12.55	●
GCK7-350	A	90	-	46	19.15	-	-	PSTCM200290D	PTH100LD	13.25	●

●标准库存 ○需预订

GC

大直径镗刀柄

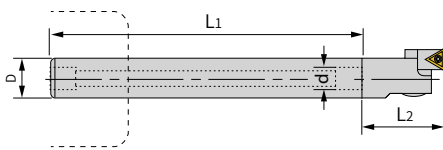


订货号	D	d	L	D1	重量	库存
BT50-GCA-55	100	40	55	66.7	4.28	●
BT50-GCA-150	100	40	150	66.7	8.63	●
BT50-GCA-200	100	40	200	66.7	10.92	●
BT50-GCA-250	100	40	250	66.7	13.21	●
BT50-GCA-300	100	40	300	66.7	15.5	○
BT50-GCB-85	160	40	85	101.6	8.9	○
BT50-GCB-150	160	40	150	101.6	11.6	○
BT50-GCB-200	160	40	200	101.6	13.69	○
BT50-GCB-250	160	40	250	101.6	15.77	○
BT50-GCB-300	160	40	300	101.6	17.85	○

●标准库存 ○需预订

GSD

合金抗振刀杆

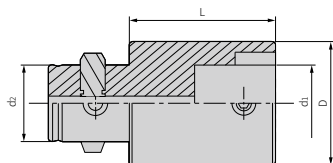


订货号	D	d	L1	L2	组合镗头	镗孔范围	重量	库存
C19-GCK1-150	19	11	150	32.5			0.5	○
C19-GCK1-200	19	11	200	32.5	GCK1-FB20-36	20-36	0.7	○
C19-GCK1-250	19	11	250	32.5			0.9	○
C24-GCK2-200	24	14	200	35.5			1.0	○
GSD C24-GCK2-250	24	14	250	35.5	GCK2-FB25-47	25-47	1.2	○
C24-GCK2-300	24	14	300	35.5			1.5	○
C31-GCK3-250	31	18	250	40			1.8	○
C31-GCK3-300	31	18	300	40	GCK3-FB32-60	32-60	2.2	○
C31-GCK3-400	31	18	400	40			3.0	○

●标准库存 ○需预订

GCK

等径延长接柄

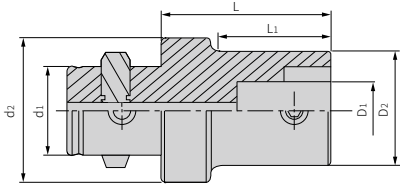


订货号	D	d1	d2	L	螺钉	扳手	重量	库存	
GCK	1-1-30	19	11	11	30	PSTCM050050D	PTH25LD	0.06	●
	2-2-30	24	14	14	30	PSTCM050060D	PTH25LD	0.09	●
	3-3-30	31	18	18	30	PSTCM060090D	PTH30LD	0.14	●
	4-4-45	39	22	22	45	PSTCM080120D	PTH40LD	0.29	●
	4-4-60	39	22	22	60	PSTCM080120D	PTH40LD	0.47	●
	5-5-60	50	28	28	60	PSTCM100160D	PTH50LD	0.75	●
	5-5-90	50	28	28	90	PSTCM100160D	PTH50LD	1.18	●
	6-6-60	64	36	36	60	PSTCM120200D	PTH60LD	1.46	●
	6-6-100	64	36	36	100	PSTCM120200D	PTH60LD	2.35	●

●标准库存 ○需预订

GCK

异径延长接柄



订货号	D1	D2	d1	d2	L1	L	螺钉	扳手	重量	库存
2-1-36	11	19	14	24	30	36	PSTCM050050D	PTH25LD	0.08	●
3-1-41	11	19	18	31	30	41	PSTCM050050D	PTH30LD	0.12	●
3-2-37	14	24	18	31	25	37	PSTCM050060D	PTH30LD	0.13	●
4-1-58	11	19	22	39	40	58	PSTCM050050D	PTH40LD	0.24	●
4-2-50	14	24	22	39	36	50	PSTCM050060D	PTH40LD	0.22	●
4-3-50	18	31	22	39	37	50	PSTCM060090D	PTH40LD	0.30	●
5-1-60	11	19	28	50	40	60	PSTCM050050D	PTH50LD	0.38	●
5-2-54	14	24	28	50	35	54	PSTCM050060D	PTH50LD	0.38	●
5-2-74	14	24	28	50	55	74	PSTCM050060D	PTH50LD	0.45	●
5-3-47	18	31	28	50	29	47	PSTCM060090D	PTH50LD	0.46	●
5-3-72	18	31	28	50	54	72	PSTCM060090D	PTH50LD	0.54	●
5-4-42	22	39	28	50	25	42	PSTCM080120D	PTH50LD	0.43	●
5-4-67	22	39	28	50	50	67	PSTCM080120D	PTH50LD	0.62	●
6-1-70	11	19	36	64	40	70	PSTCM050050D	PTH60LD	0.90	●
6-2-63	14	24	36	64	45	63	PSTCM050060D	PTH60LD	0.66	●
6-2-93	14	24	36	64	75	93	PSTCM050060D	PTH60LD	0.71	●
6-3-56	18	31	36	64	39	56	PSTCM060090D	PTH60LD	0.70	●
6-3-96	18	31	36	64	79	96	PSTCM060090D	PTH60LD	0.91	●
6-4-51	22	39	36	64	35	51	PSTCM080120D	PTH60LD	0.76	●
6-4-101	22	39	36	64	85	101	PSTCM080120D	PTH60LD	1.19	●
6-5-41	28	50	36	64	25	41	PSTCM100160D	PTH60LD	0.72	●
6-5-91	28	50	36	64	75	91	PSTCM100160D	PTH60LD	1.46	●

GCK

●标准库存 ○需预订

刀片螺钉扳手

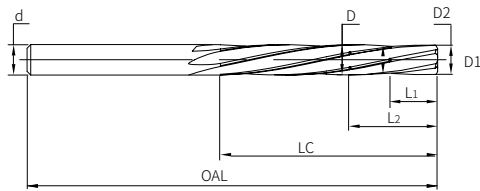


刀片型号	接口型号	螺钉	扳手	库存
TBGT0601...L		PSI55M040020-27010D	PTT06PD	●
TPGT0802...L		PSI55M050020-27010D	PTT08PD	●
TPGH0902...L		PSI55M060025-35010D	PTT08PD	●
TPGH1103...L		PSI55M070030-40010D	PTT08PD	●
CCMT0602		PSI55M060025-35010D	PTT08PD	●
CCMT09T3		PSI60M100040-57010D	PTT15PD	●
CCMT1204		PSI45M110050-70010D	PTT20PD	●
	GCK1	PSTCM050050D	PTH25LD	○
	GCK2	PSTCM050060D	PTH25LD	○
	GCK3	PSTCM060090D	PTH30LD	○
	GCK4	PSTCM080120D	PTH40LD	○
	GCK5	PSTCM100160D	PTH50LD	○
	GCK6	PSTCM120200D	PTH60LD	○
	GCK7	PSTCM200290D	PTH100LD	○

●标准库存 ○需预订

R733-C

4刃/6刃复材加工铰刀



订货号	D(mm)	D (in)	D1	L1	D2	L2	Lc	OAL	d	线号
R733-C-0326	3.26	0.128	3.10	6.5	-	-	35	75	3.26	30#
R733-C-0357	3.57	0.141	3.26	6.5	3.45	13.0	35	75	3.57	28#
R733-C-0400	4.00	0.157	3.45	6.5	3.86	13.0	35	75	4.00	-
R733-C-0417	4.17	0.164	3.86	6.5	4.00	13.0	40	100	4.17	-
R733-C-0450	4.50	0.177	4.17	6.5	4.39	13.0	40	100	4.50	-
R733-C-0485	4.85	0.191	4.50	6.5	4.70	13.0	40	100	4.85	11#
R733-C-0500	5.00	0.197	4.70	6.5	4.85	13.0	40	100	5.00	-
R733-C-0536	5.36	0.211	4.85	6.5	5.20	13.0	40	100	5.36	6#

单位 (mm)

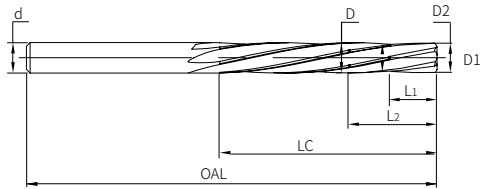
工件材料							
P			M	N			
1234	5	6	123	12	3	4	5
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢(35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	复合材料
							⊙

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P128

R733-CM

复材+金属材料加工铰刀



订货号	D(mm)	D (in)	D1	L1	D2	L2	Lc	OAL	d	线号
R733-C-0326	3.26	0.128	3.10	6.5	-	-	35	75	3.26	30#
R733-C-0357	3.57	0.141	3.26	6.5	3.45	13.0	35	75	3.57	28#
R733-C-0400	4.00	0.157	3.45	6.5	3.86	13.0	35	75	4.00	-
R733-C-0417	4.17	0.164	3.86	6.5	4.00	13.0	40	100	4.17	-
R733-C-0450	4.50	0.177	4.17	6.5	4.39	13.0	40	100	4.50	-
R733-C-0485	4.85	0.191	4.50	6.5	4.70	13.0	40	100	4.85	11#
R733-C-0500	5.00	0.197	4.70	6.5	4.85	13.0	40	100	5.00	-
R733-C-0536	5.36	0.211	4.85	6.5	5.20	13.0	40	100	5.36	6#

单位 (mm)

工件材料

P		M		N			
1 2 3 4	5	6	1 2 3	1 2	3	4	5
碳钢 合金钢 (<35HRC)	合金钢 工具钢(35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体钢	不锈钢	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si≤12%)	铸造铝合金 (Si>12%)	铜合金 (<200HB)	复合材料
							⊙

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P129

推荐切削参数

可转位镗削系统

工件材料	镗孔直径	精镗			粗镗			
		线速度	进给	切削深度 (mm)	线速度 V(m/min)	进给 (mm/rev)	切削深度 (mm)	
P	碳钢	25-33	110-140	0.05-0.15	0.05-0.3	100-300	0.15-0.25	2.2
		32-42	115-150	0.05-0.15	0.05-0.3	105-140	0.15-0.3	2.7
		40-55	115-150	0.05-0.15	0.06-0.35	105-150	0.15-0.3	2.7
		52-70	115-150	0.15-0.2	0.06-0.35	105-150	0.25-0.35	4.3
		120-164	115-150	0.15-0.2	0.7-0.5	105-150	0.3-0.4	4.3
		160-204	115-150	0.15-0.2	0.7-0.5	105-150	0.3-0.4	4.3
	合金钢	25-33	100-130	0.05-0.15	0.05-0.15	90-120	0.15-0.25	2.2
		32-42	110-140	0.05-0.15	0.05-0.15	100-130	0.15-0.3	3.7
		40-55	110-150	0.05-0.15	0.05-0.15	100-130	0.2-0.3	3.7
		52-70	110-150	0.15-0.2	0.15-0.2	100-130	0.25-0.35	4.3
		120-164	110-150	0.15-0.2	0.15-0.2	100-130	0.3-0.4	4.3
		160-204	110-150	0.15-0.2	0.15-0.2	100-130	0.3-0.4	4.3
M	不锈钢	25-33	70-100	0.07-0.15	0.07-0.15	60-90	0.12-0.2	2.2
		32-42	80-110	0.07-0.15	0.07-0.15	70-100	0.15-0.25	3.7
		40-55	80-110	0.07-0.15	0.07-0.15	70-100	0.15-0.25	3.7
		52-70	80-110	0.1-0.2	0.1-0.2	70-100	0.2-0.3	4.3
		120-164	80-110	0.1-0.2	0.1-0.2	70-100	0.25-0.35	4.3
		160-204	80-110	0.1-0.2	0.1-0.2	70-100	0.25-0.35	4.3
K	铸铁	25-33	70-100	0.07-0.15	0.12-0.35	60-110	0.2-0.3	2.2
		32-42	80-110	0.07-0.15	0.12-0.35	60-110	0.25-0.35	3.7
		40-55	80-110	0.07-0.15	0.2-0.5	60-110	0.25-0.35	3.7
		52-70	80-110	0.12-0.2	0.2-0.5	60-110	0.3-0.4	4.3
		120-164	80-110	0.12-0.2	0.25-0.75	60-110	0.3-0.45	4.3
		160-204	80-110	0.12-0.2	0.25-0.75	60-110	0.3-0.45	4.3
N	铝合金	25-33	150-300	0.05-0.15	0.12-0.35	120-300	0.2-0.3	2.2
		32-42	150-360	0.1-0.2	0.12-0.35	150-370	0.25-0.35	3.7
		40-55	150-360	0.1-0.2	0.2-0.5	150-370	0.25-0.35	3.7
		52-70	150-360	0.1-0.2	0.2-0.5	150-370	0.3-0.4	4.3
		120-164	150-360	0.1-0.25	0.25-0.75	150-370	0.3-0.45	4.3
		160-204	150-360	0.1-0.25	0.25-0.75	150-370	0.3-0.45	4.3
S	高温合金 及耐热合金	25-33	30-40	0.07-0.15	0.12-0.35	25-35	0.12-0.2	2.2
		32-42	40-45	0.07-0.15	0.12-0.35	30-40	0.15-0.25	3.7
		40-55	40-45	0.07-0.15	0.2-0.5	30-40	0.15-0.25	3.7
		52-70	40-45	0.1-0.2	0.2-0.5	30-40	0.2-0.3	4.3
		120-164	40-45	0.1-0.2	0.25-0.75	30-40	0.25-0.35	4.3
		160-204	40-45	0.1-0.2	0.25-0.75	30-40	0.25-0.35	4.3

推荐切削参数

R733-C复材加工铰刀

应用	工件材料		切削速度	进给量
			m/min	mm/rev
铰削	N	CFRP、GFRP	60	0.08

CFRP: 碳纤维增强塑料 GFRP: 玻璃纤维增强塑料

1. 请使用刚性较好的风动工具，配合钻套使用，保证加工稳定性；
2. 使用小规格刀具加工时，适当减小刀具进给量 20%-30%。

R733-CM系列复材+金属材料加工铰刀

应用	工件材料		切削速度	进给量
			m/min	mm/rev
铰削	N	CFRP	60	0.08
	N	CFRP+铝合金	60	0.08
	N S	CFRP+钛合金	20	0.05
	N	铝合金	60	0.08
	S	钛合金	15	0.05
	M	不锈钢	15	0.05

CFRP: 碳纤维增强塑料 GFRP: 玻璃纤维增强塑料

1. 请使用刚性较好的风动工具，配合钻套使用，保证加工稳定性；
2. 使用小规格刀具加工时，适当减小刀具进给量 20%-30%。

D

—
螺纹刀具



NEW

T100 螺旋槽高性能钢用丝锥

- 适用于钢件加工，加工硬度达到 32HRC；
- 全新的槽型设计，切屑排出更顺畅；
- 优化的刃口处理方式，更好的加工精度保持性；
- 高性能粉末冶金高速钢与全新涂层配合，具有超强的韧性和抗磨损能力；



T100

螺旋槽高性能钢用丝锥

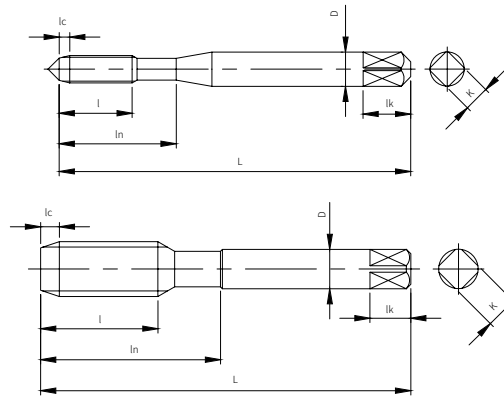


Fig1

Fig2



螺纹尺寸	精度	切削锥长 lc	螺纹长 l	颈长 ln	全长 L	柄径 D	图号	槽数	四方头尺寸		底孔直径	库存
									LK	a		
M3*0.5	6H	2.5P	6	17	46	4	1	3	6	3.2	2.5	●
M4*0.7	6H		7.5	21	52	5	1		7	4	3.3	●
M5*0.8	6H		9	25	60	5.5	1		7	4.5	4.2	●
M6*1	6H		11	29	62	6	1		7	4.5	5	●
M8*1.25	6H		13	34	70	6.2	2		8	5	6.8	●
M10*1.5	6H		16	38	75	7	2		8	5.5	8.5	●
M12*1.75	6H		18	-	82	8.5	2		9	6.5	10.3	○
M14*2	6H		20	-	88	10.5	2		11	8	12	○

●标准库存 ○需预订

被切削材料		切削速度 (m/min)
低碳钢	C < 0.25%	8 ~ 13
中碳钢	C=(0.25-0.45)%	7 ~ 12
高碳钢	C > 0.45%	6 ~ 9
合金钢	SCM	7 ~ 12

此表为一般性选用基准，加工时请根据实际情况适当调整切削参数；

E

附录



工件材料表

材料组	MC	工件材料	含量	抗拉强度	布氏硬度	洛氏硬度
P 钢	P1	低碳钢, 长切屑	C<0.25%	<530	<125	
	P2	低碳钢, 短切屑, 易切钢	C<0.25%	<530	<125	
	P3	高碳钢及中碳钢	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	合金钢, 工具钢	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	合金钢, 工具钢	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	铁素体不锈钢, 马氏体不锈钢, PH 不锈钢	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	高强度铁素体不锈钢, 马氏体不锈钢, PH 不锈钢	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M 不锈钢	M1	奥氏体不锈钢	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	高强度的奥氏体和铸造不锈钢	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	双相不锈钢	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K 铸铁	K1	灰铸铁		125-500	120-290	< 32
	K2	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁		<600	130-260	< 28
	K3	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁		>600	180-350	< 43
N 有色材料	N1	锻造铝合金		<520	60-90	
	N2	铸造铝合金	Si<12%	<350	70-100	
	N3	铸造铝合金	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	铜, 铜合金		200-650	60-200	
	N5	石墨, 复合材料		600-1500		
	N6	铝基复合材料 (MMCs)		<700	<210	
S 耐热合金钛合金	S1	铁基高温合金		500-1200	160-260	25-48
	S2	钴基高温合金		1000-1450	250-450	25-48
	S3	镍基高温合金		600-1700	160-450	<48
	S4	钛及钛合金		900-1600	300-400	33-48
H 高硬度硬材料	H1	淬硬钢				45-55
	H2	淬硬钢				55-60
	H3	淬硬钢				60-65
	H4	淬硬钢				>65

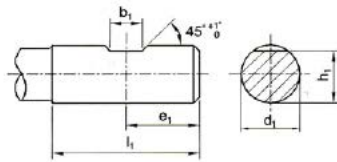
柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

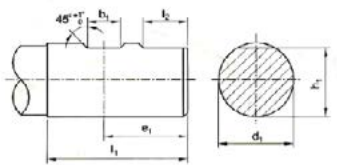


d ₁ h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$\begin{matrix} l_1+2 \\ 0 \end{matrix}$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



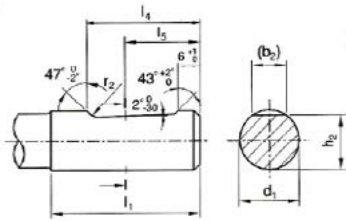
d₁=6~20mm



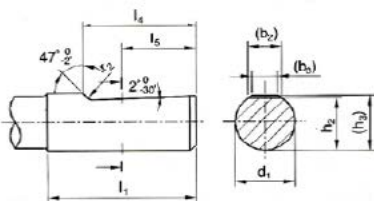
d₁=25~32mm

d ₁ h ₆	$\begin{matrix} b_1 \\ +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} e_1 \\ 0 \\ -1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} h_1 \\ h_{11} \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_1 \\ +2 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_2 \\ +1 \\ 0 \end{matrix}$
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0	
8.0	5.5		6.9		
10	7.0	20.0	8.5		
12	8.0	22.5	10.4	45.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	48.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	50.0	
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



d₁=6~20mm



d₁=25~32mm

d ₁	(b ₂)	(b ₂)	(h ₂)	(h ₂)	l ₁	l ₄	l ₅	r ₂
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2
8.0	5.5		6.9					
10	7.1		8.5					
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	
18	10.8	16.2						
20	11.4	18.2						
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0	1.6
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0	

切削定义及计算

常用参数及其单位		
D 铣刀直径	(mm)	Fn 每转进给量 (mm/rev)
ap 切削深度	(mm)	fz 每刃进给量 (mm/tooth)
ae 切削宽度	(mm)	Z 刀刃数
Vf 进给速度	(mm/min)	n 主轴转速 (rev/min)
Vc 切削速度(工件长度+铣刀直径: l+D)	(m/min)	L 工作台总进给长度 (mm)
Q 金属切削率	(cm ³ /min)	Tc 加工时间 (min)

通用计算公式	
n 主轴转速	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
Vc 切削速度	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
Vf 进给速度	$Vf = fz \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$
fz 每刃进给量	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q 金属切削率	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$
Tc 加工时间	$Tc = \frac{L}{Vf} \text{ (min)}$

抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表

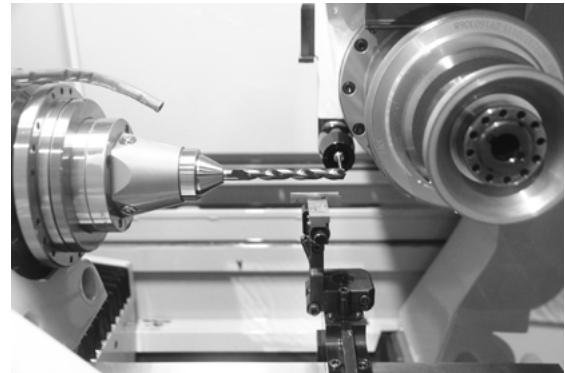
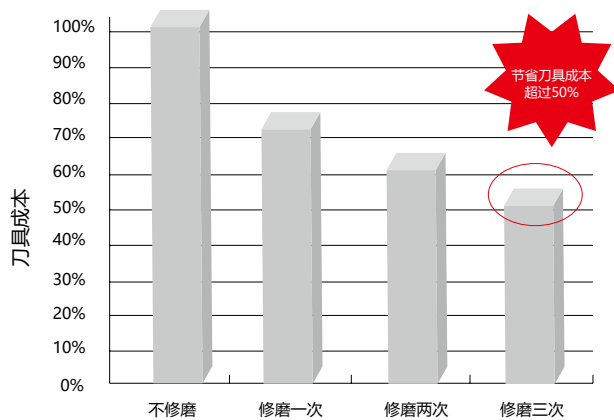
N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

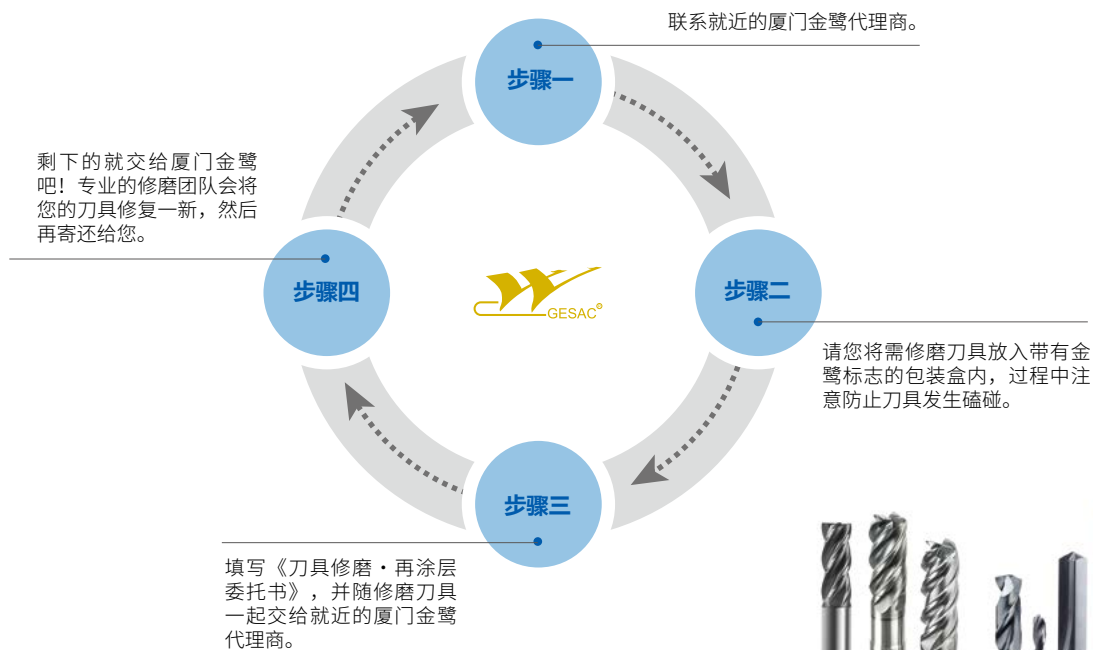
刀具修磨服务

通过系统的修磨工艺和严格的过程质量管控，厦门金鹭可让您受磨损的刀具恢复到完整如新的状态。每多一次修磨翻新，延长一次寿命。实践数据表明，合理的刀具修磨可为您节省刀具总投资成本50%以上。

刀具修磨，不仅帮您节省投资，降低刀具库存量，同时有效避免材料浪费，节约资源保护环境。
厦门金鹭公司提供的刀具修磨服务帮助您轻松实现梦想！
您只需联系就近的厦门金鹭代理商，即可让您的刀具恢复如新！



▶ 请您按照以下步骤操作



▶ 金鹭公司对多种刀具产品提供修磨服务，包括：

- 整体硬质合金钻头
- 整体硬质合金立铣刀
- 整体硬质合金阶梯钻





+ 东北运营中心

沈阳市铁西区建设东路158号(华润铁西中心)2109号
联系电话: +86-21-81113801

+ 华北运营中心

天津市西青区碧祥路新津国际新兴园6-701号
联系电话: +86-592-7310923

+ 华东运营中心

上海市青浦区华新镇华隆路E通世界商务园D栋610号
联系电话: +86-592-7310912

+ 华中运营中心

湖北省武汉市经济技术开发区创业路12号嘉昱商务中心B座1304-1307号
联系电话: +86-592-7306375

+ 华南运营中心

广东省东莞市长安聚和机械五金模具城D1区49A号
联系电话: +86-769-88087311

+ 西部运营中心

四川省成都市金牛区蜀西路盛大国际8栋2单元802号
联系电话: +86-28-86198286

厦门金鹭特种合金有限公司

地址: 中国厦门市湖里区兴隆路69号
工厂地址: 中国厦门同安工业集中区集成路1601-1629号
电话: +86-592-7107392
传真: +86-592-7107322
邮编: 361006
电邮: gesac@cxtc.com

www.gesac.com.cn

 **400-998-6858**



BST201904c
