鎢鋼定位鑽系列

Carbide
Position Drill Series

鎢鋼定位鑽
Carbide Position Drill

	低碳素鋼 Low Carbon Steels	中碳素鋼 Medium Carbon Steels	高碳素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	調質鋼 Hardened Steels	淬火鋼 Quenched and Tempered Steels			鑄鋼 Cast Steels	鑄鐵 Cast Iron		黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Rolled	不銹鋼 Stainless Steels			鈦合金 Titanium Alloys	鎳基合金 Nickel Alloys	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 Glass Fiber
	C0.25%以下	C0.25%~0.45%	C0.45%以上	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
鋁用											○		◎	◎	○	◎							
鋼用	◎	◎	◎	◎	○	◎	○	○		○	◎	◎				○	○	○	○	○	○		

○ 適用　◎ 專用

特性:
- 採用自行研發特殊刀刃設計，低阻力、加大溝深排屑順暢、不易殘屑，在高速加工的環境也能展現其穩定性。
- 針對曲面與斜面加工，亦有絕佳的精準度與效能，不易因加工時遇熱而產生硬化現象，刀具壽命佳。
- 適合導引孔用。

鋁 用

鋼 用

90度/PD090L

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	溝長 ℓ Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
PD090LA03A	3	10	60	3	●
PD090LA03B					●
PD090LB04A	4	12	75	4	●
PD090LB04B					●
PD090LN05A	5	14	75	5	●
PD090LN05B					●
PD090LC06A	6	16	100	6	●
PD090LC06B					●
PD090LD08A	8	20	100	8	●
PD090LD08B					●
PD090LE10A	10	25	120	10	●
PD090LE10B					●
PD090LF12A	12	30	120	12	●
PD090LF12B					●
PD090LI16A	16	35	150	16	●
PD090LI16B					●

刀具料號末碼為A(鋁用) / B(鋼用)版

○: 接單生產品　●:在庫品　▲:訂製品

切削條件表

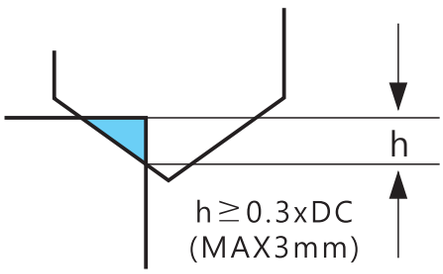
Cutting Condition Table

鎢鋼定位鑽切削條件表

Carbide Position Drill Processing Condition Table

中心加工

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		不銹鋼		鋁合金(有色金屬)	
Work Material	SS400.S50C		SCM440		SKD61.NAK.HPM		SUS304		Aluminum Nonferrous Alloy	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC					
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)
3	4770	290	2880	170	1440	65	1440	65	7200	540
4	3600	290	2160	160	1080	65	1080	65	5400	540
5	2880	290	1710	160	860	60	860	60	4320	540
6	2430	290	1440	150	720	60	720	60	3600	540
8	1800	270	1080	140	540	60	540	60	2700	540
10	1440	260	864	120	430	60	430	60	2160	430
12	1170	230	720	110	360	50	360	50	1800	400
16	900	220	540	100	270	50	270	50	1350	350



切削條件注意事項：

1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。

2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。

3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。
此時，請按相同比例降低進給速度。