



鎢鋼定位鑽系列

Carbide
Position Drill Series

鎢鋼定位鑽

Carbide Position Drill

	低碳素鋼	中碳素鋼	高碳素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	淬火鋼				鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基合金	碳纖維	玻璃纖維
	Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Tool Steels	Hardened Steels	Quenched and Tempered Steels				Cast Steels	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Rolled	Stainless Steels			Titanium Alloys	Nickel Alloys	carbon fiber	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

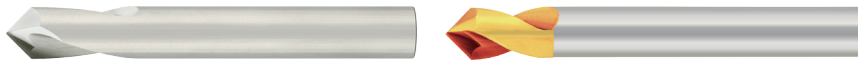
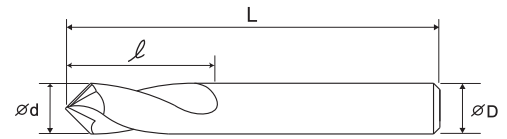
特性:

- ◆ 特殊刃口設計，使倒角加工面有良好的表面粗糙度，並提升刀具壽命。
- ◆ 適合倒角用。

鋁用



鋼用



90度/PF090S

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
PF090SA03A	3	10	50	3	●
PF090SA03B					●
PF090SB04A	4	12	50	4	●
PF090SB04B					●
PF090SN05A	5	14	50	5	●
PF090SN05B					●
PF090SC06A	6	16	60	6	●
PF090SC06B					●
PF090SD08A	8	20	75	8	●
PF090SD08B					●
PF090SE10A	10	25	75	10	●
PF090SE10B					●
PF090SF12A	12	30	75	12	●
PF090SF12B					●
PF090SI16A	16	35	100	16	●
PF090SI16B					●

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

切削條件表

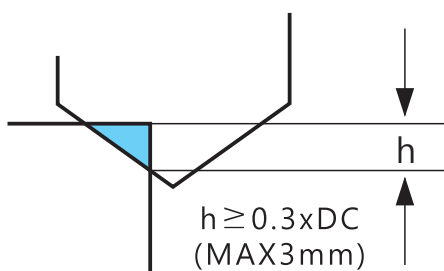
Cutting Condition Table

鎢鋼定位鑽切削條件表

Carbide Position Drill Processing Condition Table

倒角加工

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	180	2880	90	1440	40	1440	40	7200	360
4	3600	180	2160	90	1080	40	1080	40	5400	360
5	2880	180	1710	90	860	40	860	40	4320	360
6	2430	180	1440	90	720	40	720	40	3600	360
8	1800	180	1080	90	540	40	540	40	2700	360
10	1440	180	860	90	430	40	430	40	2160	360
12	1170	180	720	90	360	40	360	40	1800	360
16	900	160	540	90	270	40	270	40	1350	360



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。