

A close-up photograph of the cutting edge of a carbide internal boring bar. The tool is shown at an angle, highlighting its sharp, multi-faceted geometry. The background is a solid teal color.

鎢鋼小徑車刀

Carbide
Internal Boring Bars

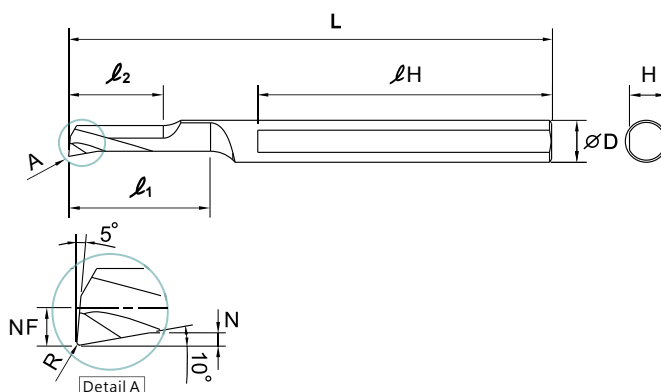
金小刀-鎢鋼小徑車刀X3D GST-Carbide Internal Boring Bars x3D

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			
○	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○	○		○	○		

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- 藉由鍍膜的優良特性，增加刀具耐磨性及導熱性，降低黏屑問題。
- 採用自行研發特殊刀刃設計，使其斷屑穩定，排屑良好。
- 提高加工精度和表面粗糙度。



GIB3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	最小加工徑 Minimum Bore Diameter	中心距 NF Center Distance	R角 R Nose Radius	頸深 N Neck Depth	頸長 l1 Neck Length#1	頸長 l2 Neck Length#2	側固長 lH Side Fixed Length	側固厚度 H Side Fixed Thickness	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GIB3D1504-005	1.5	0.7	0.05	0.2	6.8	4.5	23	3.6	35	4	●
GIB3D1504-010			0.1								●
GIB3D2004-005	2	0.95	0.05	0.3	9	6	23	3.6	37	4	●
GIB3D2004-010			0.1								●
GIB3D2504-005	2.5	1.2	0.05	0.37	11.3	7.5	28	3.6	44	4	●
GIB3D2504-010			0.1								●
GIB3D3004-005	3	1.45	0.05	0.45	13.5	9	28	3.6	46	4	●
GIB3D3004-010			0.1								●
GIB3D3004-020			0.2								●
GIB3D3504-005	3.5	1.7	0.05	0.52	15.8	10.5	28	3.6	48	4	●
GIB3D3504-010			0.1								●
GIB3D3504-020			0.2								●
GIB3D4004-010	4	1.95	0.1	0.6	18	-	28	3.6	50	4	●
GIB3D4004-020			0.2								●
GIB3D3006-005	3	1.45	0.05	0.45	13.5	9	28	5.5	48	6	●
GIB3D3006-010			0.1								●
GIB3D3006-020			0.2								●
GIB3D3506-005	3.5	1.7	0.05	0.52	15.8	10.5	28	5.5	49.5	6	●
GIB3D3506-010			0.1								●
GIB3D3506-020			0.2								●
GIB3D4006-010	4	1.95	0.1	0.6	18	12	28	5.5	51.5	6	●
GIB3D4006-020			0.2								●
GIB3D5006-010	5	2.45	0.1	0.75	22.5	15	28	5.5	55.5	6	●
GIB3D5006-020			0.2								●
GIB3D5006-040			0.4								●
GIB3D6006-010	6	2.95	0.1	0.9	27	-	28	5.5	59.5	6	●
GIB3D6006-020			0.2								●
GIB3D6006-040			0.4								●

*另有2倍、4倍-備貨中

○: 接單生產品 ●: 標準在庫 ▲: 訂製品

切削條件表

Cutting Condition Table

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 01 鎢鋼小徑車刀加工條件表

Carbide Internal Boring Bars Condition Table

被削材	碳鋼		合金鋼/工具鋼		調質鋼/淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C		SCM/SKD				SUS300 / SUS400	
最小加工徑 Minimum Bore Diameter (mm)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)
1.5~2.5	25~50	0.01~0.03	25~40	0.01~0.03	20~40	0.01~0.03	15~25	0.015~0.03
2.5~4	30~60	0.01~0.04	30~45	0.01~0.04	25~45	0.01~0.04	20~30	0.015~0.04
4~6	35~75	0.01~0.05	35~55	0.01~0.05	30~55	0.01~0.05	25~35	0.015~0.05

被削材	鈦合金/鎳基合金		鋁合金		黃銅/青銅	
Work Material			AL			
最小加工徑 Minimum Bore Diameter (mm)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)
1.5~2.5	10~20	0.003~0.02	30~70	0.02~0.04	30~50	0.02~0.04
2.5~4	15~25	0.005~0.03	40~80	0.03~0.06	40~60	0.03~0.06
4~6	20~30	0.01~0.04	45~95	0.04~0.08	45~75	0.04~0.08

切削條件注意事項：

1. 倍數增長參數需降20~30%。