



鎢鋼定位鑽系列

---

Carbide  
Position Drill Series

# 鎢鋼定位鑽

## Carbide Position Drill

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

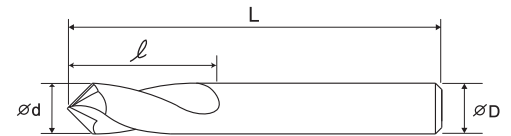
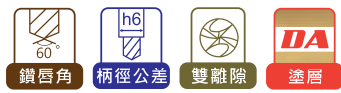
特性:

- ◆ 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



## 60度/PF060L

單位:mm(Unit:mm)

| 刀具料號<br>Model No. | 刃徑<br>d<br>Diameter | 溝長<br>l<br>Grooving Length | 全長<br>L<br>Overall Length | 柄徑<br>D<br>Shank Diameter | 在庫 |
|-------------------|---------------------|----------------------------|---------------------------|---------------------------|----|
| PF060LA03A        | 3                   | 10                         | 60                        | 3                         | ●  |
| PF060LA03B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LB04A        | 4                   | 12                         | 75                        | 4                         | ●  |
| PF060LB04B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LN05A        | 5                   | 14                         | 75                        | 5                         | ●  |
| PF060LN05B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LC06A        | 6                   | 16                         | 100                       | 6                         | ●  |
| PF060LC06B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LD08A        | 8                   | 20                         | 100                       | 8                         | ●  |
| PF060LD08B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LE10A        | 10                  | 25                         | 120                       | 10                        | ●  |
| PF060LE10B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LF12A        | 12                  | 30                         | 120                       | 12                        | ●  |
| PF060LF12B        |                     |                            |                           |                           | ●  |
| PF060LI16A        | 16                  | 35                         | 150                       | 16                        | ●  |
| PF060LI16B        |                     |                            |                           |                           | ●  |

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

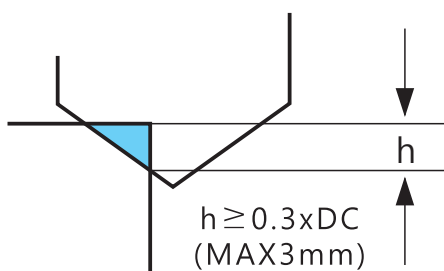
## Cutting Condition Table

### 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<br>Drill Dia<br>(mm) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(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。