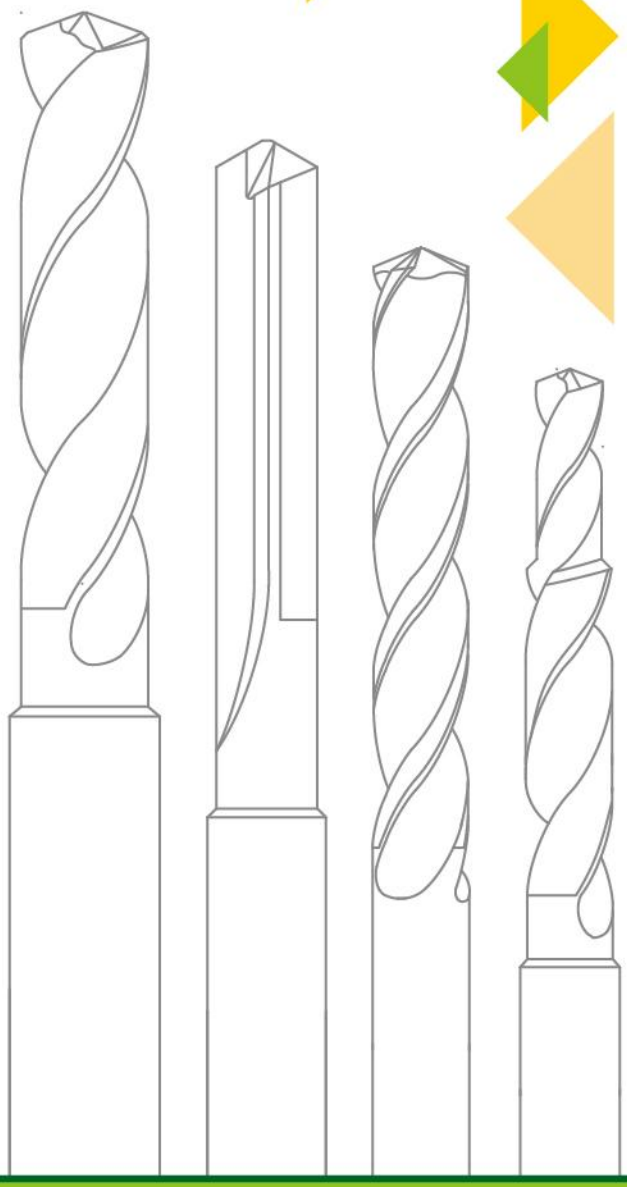
HIBOO TOOLS



孔加工刀具

Hole cutting tool

常州弘俭工具有限公司

CHANGZHOU HIBOO TOOLS CO., LTD.

HIBOO TOOLS

GD 系列
通用加工麻花钻



整体硬质合金钻头选用方法

产品外形图

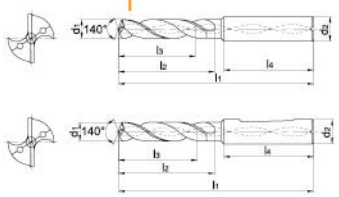
产品所属大类

产品规格图

ST系列 软钢，不锈钢加工







- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
3.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0300	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0300	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0300	6	66	28	23	36	
3.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0310	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0310	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0310	6	66	28	23	36	
3.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0320	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0320	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0320	6	66	28	23	36	
3.25	3	内冷	直柄	1534ST03C-0325	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0325	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0325	6	66	28	23	36	
3.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0330	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0330	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0330	6	66	28	23	36	
3.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0340	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0340	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0340	6	66	28	23	36	
3.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0350	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0350	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0350	6	66	28	23	36	

被加工材料适用表 ◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

适用被加工材料范围

产品特点

产品规格栏
表示了型号、钻孔深度、冷却方式、柄部形式、基本尺寸和牌号。

命名规则、切削参数
技术信息、非标订制



孔加工刀具

钻削刀具

钻削刀具一览表 P5

整体硬质合金钻头 P5-P98

整体硬质合金钻头命名规则 P6

整体硬质合金钻头明细表 P9-P78

整体硬质合金钻头推荐切削参数 P79-P86

整体硬质合金钻头技术信息 P87-P93

整体硬质合金钻头非标订制 P94-P98



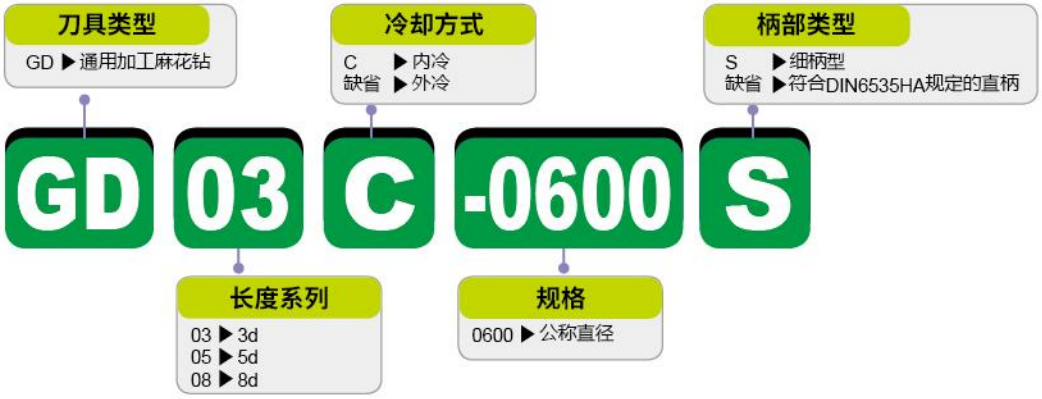


钻削刀具一览表

加工形态	钻头类型	型号	钻头外形	冷却方式	尺寸范围	工件材料							页码	
						P		M	K	N	S	H	规格	切削参数
						软钢	普通钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬度钢		
通用加工	麻花钻	GD03		外冷	Ø2-Ø25	○	◎	○	◎	○	○		P9-P44	P79-P80
		GD03C		内冷	Ø3-Ø25	○	◎	○	◎	○	○			
		GD05		外冷	Ø2-Ø25	○	◎	○	◎	○	○			
		GD05C		内冷	Ø3-Ø25	○	◎	○	◎	○	○			
		GD08C		内冷	Ø3-Ø18	○	◎	○	◎	○	○			
深孔加工	麻花钻	1588SL 12/20/30C		内冷	Ø3-Ø20	○	◎	○	◎	○	○		P48-P51	P81
导孔加工	麻花钻	1534SP		内冷	Ø3-Ø14	○	◎	○	◎	○	○		P52-P53	P82
软钢，不锈钢加工	麻花钻	1534ST03C		内冷	Ø3-Ø20	◎	○	◎			○		P55-P67	P83
		1536ST05C		内冷	Ø3-Ø20	◎	○	◎			○			
		1736ST05C		内冷	Ø3-Ø20	◎	○	◎			○			
铝，铸铁加工	麻花钻	1105SC03		外冷	Ø2-Ø16				◎	◎			P68-71	P83
		1101SC05		外冷	Ø2-Ø16				◎	◎				
	三刃钻	1165PA03		外冷	Ø3-Ø20			○	◎	◎	○		P72-P75	P84
	直槽钻	1576PC05		外冷	Ø4-Ø20				◎	◎			P76-P77	P85
		1579PC15C		内冷	Ø5-Ø14				◎	◎				
	定心钻	1143SC90		外冷	Ø5-Ø20				◎	◎			P78	P86
		1143SC120		外冷	Ø5-Ø20				◎	◎				

◎非常适合 ○适合

整体硬质合金钻头命名规则



代号	说 明
1	符合DIN338的规定
2	符合DIN1897的规定
3	符合QJ/ZZQ(TO)01.001.002的规定
4	符合DIN6537K的规定
5	符合DIN6539的规定
6	符合DIN6537L的规定
7	符合QJ/ZZQ(TO)01.001.002中ZZC-C的规定
8	符合QJ/ZZQ(TO)01.001.002中ZZC-D的规定
9	符合QJ/ZZQ(TO)01.001.002中ZZC-E的规定

长度系列

代号	说 明
SL	深孔麻花钻
ST	软钢、不锈钢用麻花钻
SC	铝、铸铁用麻花钻
PA	铝、铸铁用三刃钻
PC	铝、铸铁用直槽钻

几何类型

代号	说 明
1	钻削刀具

刀具类型

代号	说 明
C	内冷却方式
缺省	外冷却方式

冷却方式



柄部类型

代号	说 明
1	普通直柄
2	符合DIN10规定的方头直柄
3	符合DIN1809规定的双平头直柄
5	符合DIN6535HA规定的直柄
7	符合DIN6535HE的斜削柄
9	锥柄

钻头类型

代号	说 明
0	麻花钻
3	多用途麻花钻
4	定心钻头
5	阶梯钻
6	三刃钻头
7	直槽钻头
8	深孔钻头

规格

代号	说 明
0850	钻头的公称直径

切削深度或顶角标识

刀具是非定心钻头，则为切削深度		刀具是定心钻，则为顶角标识	
代号	说 明	代号	说 明
03	(2~3) d	90	顶角为90°定心钻头
05	(4~5) d		
08	(7~8) d	120	顶角为120°定心钻头
12	(12) d		
15	(15) d		
20	(20) d		
30	(30) d		

HIBOO TOOLS



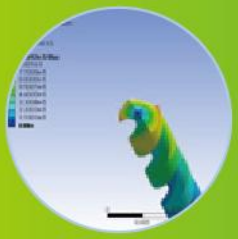
GD 系列 通用加工麻花钻

应用范围

通用性强，能实现对P类(钢)、M类(不锈钢)、K类(铸铁)等多种材料的高效加工。



- 直线型切削刃,强度高
  优化的钻尖结构，切削性能更佳。



- 切削仿真与试验结合，综合性能更优。

- 专业的涂层后处理技术，保证低阻高效加工。

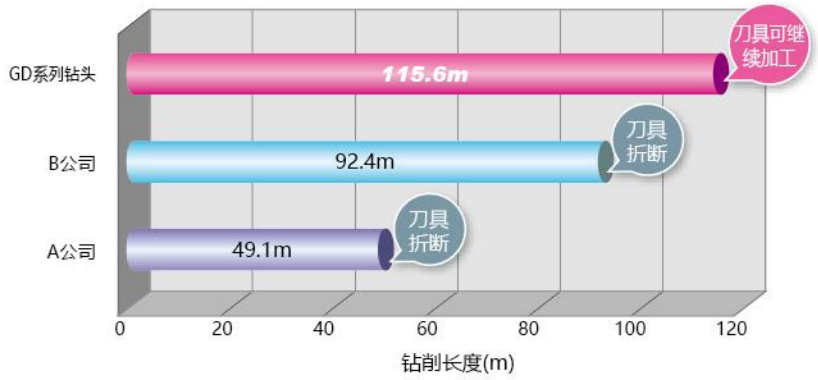




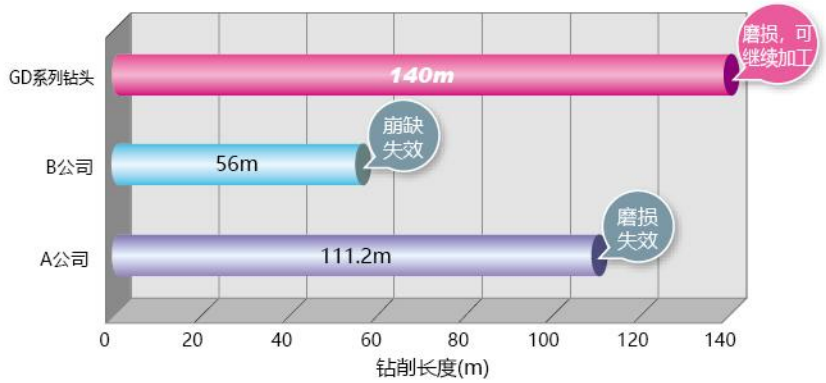
- 双刃带设计，提高了加工稳定性。



稳定持久的刀具寿命



刀具型号：GD05C-0560
加工材质：C70S6(HRC30)
V=100m/min； f= 0.15mm/r； H=27mm
冷却方式：水溶性冷却液(内冷)

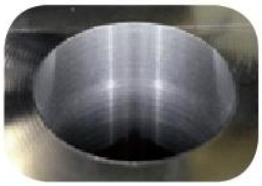


刀具型号：GD05C-1000
加工材质：45#钢(HB180)
V=150m/min； f=0.25mm/r； H=40mm
冷却方式：水溶性冷却液(内冷)

优异的加工精度

孔壁质量：

刀具型号：GD03C-0820
加工材质：C70S6(HRC30)
V=120m/min； f=0.23mm/r； H=30mm
冷却方式：水溶性冷却液(内冷)


GD系列钻头


A公司产品

良好的断屑性能

断屑性能：

刀具型号：GD05C-0600
加工材质：1Cr18Ni9Ti(HB180)
V=75m/min； f=0.2mm/r； H=30mm
冷却方式：水溶性冷却液(内冷)

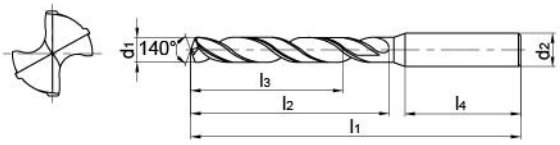

GD系列钻头


A公司产品

GD系列 通用加工

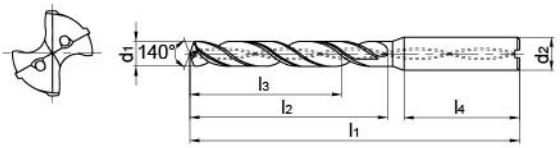


外冷却型　　直柄型





内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
2.0	3	外冷	直柄	GD03-0200S	3	58	13	9	28		NO.2-64UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0200S	3	58	18	14	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0200	4	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0200	4	58	18	14	28			
2.1	3	外冷	直柄	GD03-0210S	3	58	13	9	28	NO.3-48UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0210S	3	58	18	14	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0210	4	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0210	4	58	18	14	28			
2.15	3	外冷	直柄	GD03-0215S	3	58	13	9	28	NO.3-56UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0215S	3	58	18	14	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0215	4	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0215	4	58	18	14	28			
2.2	3	外冷	直柄	GD03-0220S	3	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0220S	3	58	18	14	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0220	4	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0220	4	58	18	14	28			
2.3	3	外冷	直柄	GD03-0230S	3	58	13	9	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0230S	3	58	18	14	28		M2.5×0.45	
	3	外冷	直柄	GD03-0230	4	58	13	9	28		NO.3-56UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0230	4	58	18	14	28			

被加工材料适用表

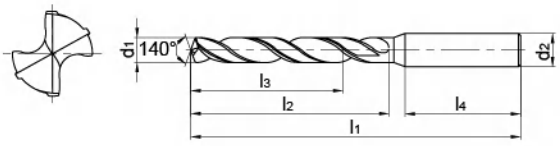
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

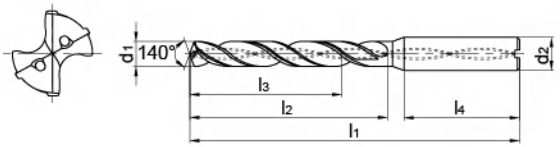
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
2.35	3	外冷	直柄	GD03-0235S	3	58	17	12	28	NO.4-40UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0235S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0235	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0235	4	58	22	17	28			
2.4	3	外冷	直柄	GD03-0240S	3	58	17	12	28	NO.4-48UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0240S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0240	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0240	4	58	22	17	28			
2.5	3	外冷	直柄	GD03-0250S	3	58	17	12	28	M3×0.5		
	5	外冷	直柄	GD05-0250S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0250	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0250	4	58	22	17	28			
2.55	3	外冷	直柄	GD03-0255S	3	58	17	12	28		NO.4-40UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0255S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0255	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0255	4	58	22	17	28			
2.6	3	外冷	直柄	GD03-0260S	3	58	17	12	28		NO.4-48UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0260S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0260	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0260	4	58	22	17	28			
2.65	3	外冷	直柄	GD03-0265S	3	58	17	12	28	NO.5-40UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0265S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0265	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0265	4	58	22	17	28			
2.7	3	外冷	直柄	GD03-0270S	3	58	17	12	28	NO.5-44UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0270S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0270	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0270	4	58	22	17	28			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
2.8	3	外冷	直柄	GD03-0280S	3	58	17	12	28		M3×0.5	
	5	外冷	直柄	GD05-0280S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0280	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0280	4	58	22	17	28			
2.85	3	外冷	直柄	GD03-0285S	3	58	17	12	28	NO.6-32UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0285S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0285	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0285	4	58	22	17	28			
2.9	3	外冷	直柄	GD03-0290S	3	58	17	12	28		NO.5-40UNC NO.5-44UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0290S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0290	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0290	4	58	22	17	28			
2.95	3	外冷	直柄	GD03-0295S	3	58	17	12	28	NO.6-40UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0295S	3	58	22	17	28			
	3	外冷	直柄	GD03-0295	4	58	17	12	28			
	5	外冷	直柄	GD05-0295	4	58	22	17	28			
3.0	3	外冷	直柄	GD03-0300S	3	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0300S	3	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0300S	3	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0300S	3	66	28	23	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0300	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0300	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0300	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0300	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0300	6	72	34	29	36			
3.1	3	外冷	直柄	GD03-0310S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0310S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0310S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0310S	4	66	28	23	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0310	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0310	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0310	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0310	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0310	6	72	34	29	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

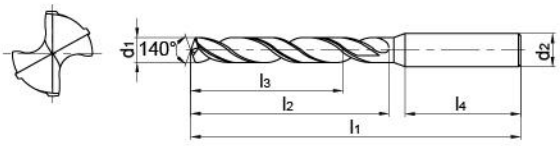
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

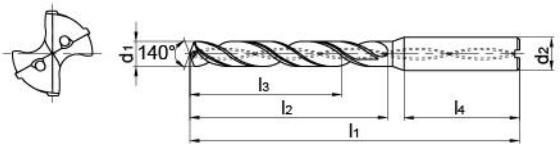
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
3.15	3	外冷	直柄	GD03-0315S	4	62	20	14	36		NO.6-32UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0315S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0315S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0315S	4	66	28	23	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0315	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0315	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0315	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0315	6	66	28	23	36			
3.2	3	外冷	直柄	GD03-0320S	4	62	20	14	36		NO.6-40UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0320S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0320S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0320S	4	66	28	23	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0320	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0320	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0320	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0320	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0320	6	72	34	29	36			
3.25	3	外冷	直柄	GD03-0325S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0325S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0325S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0325S	4	66	28	23	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0325	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0325	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0325	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0325	6	66	28	23	36			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
	3	外冷	直柄	GD03-0330S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0330S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0330S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0330S	4	66	28	23	36			
3.3	3	外冷	直柄	GD03-0330	6	62	20	14	36	M4×0.7		
	5	外冷	直柄	GD05-0330	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0330	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0330	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0330	6	72	34	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0340S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0340S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0340S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0340S	4	66	28	23	36			
3.4	3	外冷	直柄	GD03-0340	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0340	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0340	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0340	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0340	6	72	34	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0350S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0350S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0350S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0350S	4	66	28	23	36	M4×0.5		
3.5	3	外冷	直柄	GD03-0350	6	62	20	14	36	NO.8-32UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0350	6	66	28	23	36	NO.8-36UNF		
	3	内冷	直柄	GD03C-0350	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0350	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0350	6	72	34	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0360S	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0360S	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0360S	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0360S	4	66	28	23	36			
3.6	3	外冷	直柄	GD03-0360	6	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0360	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0360	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0360	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0360	6	72	34	29	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

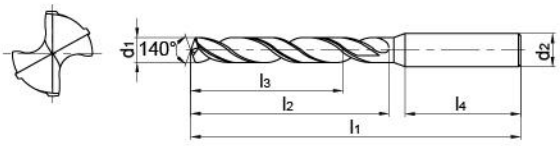
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

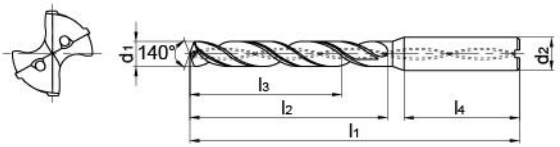
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
	3	外冷	直柄	**GD03-0370S**	4	62	20	14	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0370S**	4	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0370S**	4	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0370S**	4	66	28	23	36			
3.7	3	外冷	直柄	**GD03-0370**	6	62	20	14	36		M4×0.7	
	5	外冷	直柄	**GD05-0370**	6	66	28	23	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0370**	6	62	20	14	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0370**	6	66	28	23	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0370**	6	72	34	29	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0380S**	4	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0380S**	4	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0380S**	4	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0380S**	4	74	36	29	36			
3.8	3	外冷	直柄	**GD03-0380**	6	66	24	17	36		M4×0.5 NO.8-32UNC	
	5	外冷	直柄	**GD05-0380**	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0380**	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0380**	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0380**	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0385S**	4	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0385S**	4	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0385S**	4	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0385S**	4	74	36	29	36			
3.85	3	外冷	直柄	**GD03-0385**	6	66	24	17	36		NO.8-36UNF	
	5	外冷	直柄	**GD05-0385**	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0385**	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0385**	6	74	36	29	36			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
	3	外冷	直柄	GD03-0390S	4	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0390S	4	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0390S	4	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0390S	4	74	36	29	36			
3.9	3	外冷	直柄	GD03-0390	6	66	24	17	36	NO.10-24UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0390	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0390	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0390	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0390	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0400S	4	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0400S	4	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0400S	4	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0400S	4	74	36	29	36			
4.0	3	外冷	直柄	GD03-0400	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0400	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0400	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0400	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0400	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0410S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0410S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0410S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0410S	5	74	36	29	36			
4.1	3	外冷	直柄	GD03-0410	6	66	24	17	36	NO.10-32UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0410	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0410	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0410	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0410	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0420S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0420S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0420S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0420S	5	74	36	29	36			
4.2	3	外冷	直柄	GD03-0420	6	66	24	17	36	M5×0.8		
	5	外冷	直柄	GD05-0420	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0420	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0420	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0420	6	81	43	36	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

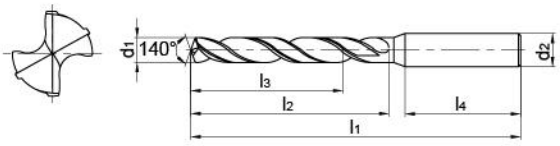
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

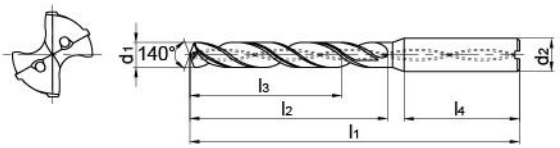
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
	3	外冷	直柄	GD03-0430S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0430S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0430S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0430S	5	74	36	29	36			
4.3	3	外冷	直柄	GD03-0430	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0430	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0430	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0430	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0430	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0435S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0435S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0435S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0435S	5	74	36	29	36			
4.35	3	外冷	直柄	GD03-0435	6	66	24	17	36		NO.10-24UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0435	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0435	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0435	6	74	36	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0440S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0440S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0440S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0440S	5	74	36	29	36			
4.4	3	外冷	直柄	GD03-0440	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0440	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0440	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0440	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0440	6	81	43	36	36			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
4.45	3	外冷	直柄	GD03-0445S	5	66	24	17	36		NO.10-32UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0445S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0445S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0445S	5	74	36	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0445	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0445	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0445	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0445	6	74	36	29	36			
4.5	3	外冷	直柄	GD03-0450S	5	66	24	17	36	NO.12-24UNC M5×0.5		
	5	外冷	直柄	GD05-0450S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0450S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0450S	5	74	36	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0450	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0450	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0450	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0450	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0450	6	81	43	36	36			
4.6	3	外冷	直柄	GD03-0460S	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0460S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0460S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0460S	5	74	36	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0460	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0460	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0460	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0460	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0460	6	81	43	36	36			
4.65	3	外冷	直柄	GD03-0465S	5	66	24	17	36		M5×0.8	
	5	外冷	直柄	GD05-0465S	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0465S	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0465S	5	74	36	29	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0465	6	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0465	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0465	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0465	6	74	36	29	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

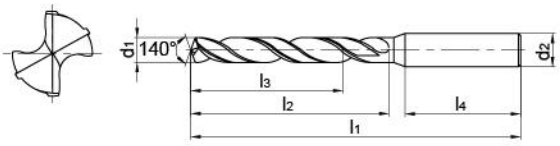
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

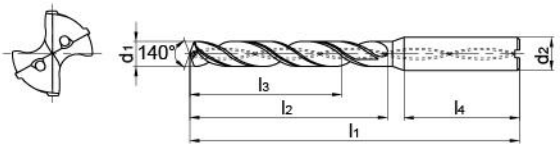
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
	3	外冷	直柄	**GD03-0470S**	5	66	24	17	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0470S**	5	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0470S**	5	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0470S**	5	74	36	29	36			
4.7	3	外冷	直柄	**GD03-0470**	6	66	24	17	36	NO.12-28UNF		
	5	外冷	直柄	**GD05-0470**	6	74	36	29	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0470**	6	66	24	17	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0470**	6	74	36	29	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0470**	6	81	43	36	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0480S**	5	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0480S**	5	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0480S**	5	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0480S**	5	82	44	35	36			
4.8	3	外冷	直柄	**GD03-0480**	6	66	28	20	36		M5×0.5	
	5	外冷	直柄	**GD05-0480**	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0480**	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0480**	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0480**	6	95	57	48	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0490S**	5	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0490S**	5	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0490S**	5	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0490S**	5	82	44	35	36			
4.9	3	外冷	直柄	**GD03-0490**	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0490**	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0490**	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0490**	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0490**	6	95	57	48	36			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	价 格
	3	外冷	直柄	GD03-0500S	5	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0500S	5	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0500S	5	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0500S	5	82	44	35	36			
5.0	3	外冷	直柄	GD03-0500	6	66	28	20	36	M6×1	NO.12-24UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0500	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0500	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0500	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0500	6	95	57	48	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0510	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0510	6	82	44	35	36			
5.1	3	内冷	直柄	GD03C-0510	6	66	28	20	36	1/4-20UNC	NO.12-28UNF	
	5	内冷	直柄	GD05C-0510	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0510	6	95	57	48	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0520	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0520	6	82	44	35	36			
5.2	3	内冷	直柄	GD03C-0520	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0520	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0520	6	95	57	48	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0525	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0525	6	82	44	35	36			
5.25	3	内冷	直柄	GD03C-0525	6	66	28	20	36	M6×0.75		
	5	内冷	直柄	GD05C-0525	6	82	44	35	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0530	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0530	6	82	44	35	36			
5.3	3	内冷	直柄	GD03C-0530	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0530	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0530	6	95	57	48	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0540	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0540	6	82	44	35	36			
5.4	3	内冷	直柄	GD03C-0540	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0540	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0540	6	95	57	48	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

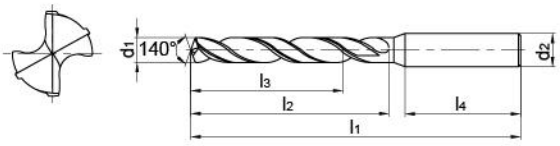
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

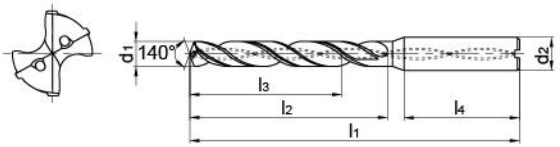
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
5.5	3	外冷	直柄	GD03-0550	6	66	28	20	36	1/4-28UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0550	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0550	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0550	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0550	6	95	57	48	36			
5.55	3	外冷	直柄	GD03-0555	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0555	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0555	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0555	6	82	44	35	36			
5.6	3	外冷	直柄	GD03-0560	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0560	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0560	6	66	28	20	36		M6×1	
	5	内冷	直柄	GD05C-0560	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0560	6	95	57	48	36			
5.7	3	外冷	直柄	GD03-0570	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0570	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0570	6	66	28	20	36		M6×0.75	
	5	内冷	直柄	GD05C-0570	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0570	6	95	57	48	36			
5.75	3	外冷	直柄	GD03-0575	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0575	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0575	6	66	28	20	36		1/4-20UNC	
	5	内冷	直柄	GD05C-0575	6	82	44	35	36			
5.8	3	外冷	直柄	GD03-0580	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0580	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0580	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0580	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0580	6	95	57	48	36			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
5.9	3	外冷	直柄	GD03-0590	6	66	28	20	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0590	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0590	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0590	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0590	6	95	57	48	36			
5.95	3	外冷	直柄	GD03-0595	6	66	28	20	36		1/4-28UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0595	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0595	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0595	6	82	44	35	36			
6.0	3	外冷	直柄	GD03-0600	6	66	28	20	36	M7×1		
	5	外冷	直柄	GD05-0600	6	82	44	35	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0600	6	66	28	20	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0600	6	82	44	35	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0600	6	95	57	48	36			
6.1	3	外冷	直柄	GD03-0610S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0610S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0610S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0610S	7	91	53	43	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0610	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0610	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0610	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0610	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0610	8	114	76	66	36			
6.2	3	外冷	直柄	GD03-0620S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0620S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0620S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0620S	7	91	53	43	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0620	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0620	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0620	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0620	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0620	8	114	76	66	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

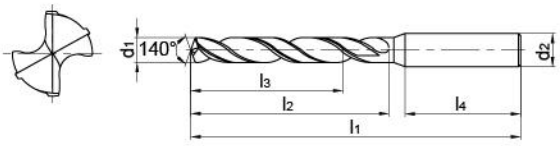
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

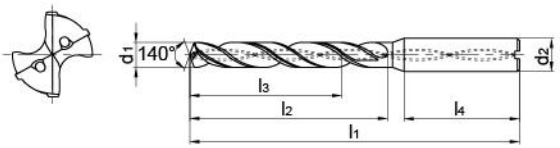
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
	3	外冷	直柄	GD03-0630S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0630S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0630S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0630S	7	91	53	43	36			
6.3	3	外冷	直柄	GD03-0630	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0630	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0630	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0630	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0630	8	114	76	66	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0640S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0640S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0640S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0640S	7	91	53	43	36			
6.4	3	外冷	直柄	GD03-0640	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0640	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0640	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0640	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0640	8	114	76	66	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0650S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0650S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0650S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0650S	7	91	53	43	36			
6.5	3	外冷	直柄	GD03-0650	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0650	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0650	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0650	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0650	8	114	76	66	36			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
	3	外冷	直柄	GD03-0660S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0660S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0660S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0660S	7	91	53	43	36			
6.6	3	外冷	直柄	GD03-0660	8	79	34	24	36	5/16-18UNC	M7×1	
	5	外冷	直柄	GD05-0660	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0660	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0660	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0660	8	114	76	66	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0670S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0670S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0670S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0670S	7	91	53	43	36			
6.7	3	外冷	直柄	GD03-0670	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0670	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0670	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0670	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0670	8	114	76	66	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0675S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0675S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0675S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0675S	7	91	53	43	36			
6.75	3	外冷	直柄	GD03-0675	8	79	34	24	36	M8×1.25		
	5	外冷	直柄	GD05-0675	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0675	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0675	8	91	53	43	36			
	3	外冷	直柄	GD03-0680S	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0680S	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0680S	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0680S	7	91	53	43	36			
6.8	3	外冷	直柄	GD03-0680	8	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0680	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0680	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0680	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0680	8	114	76	66	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

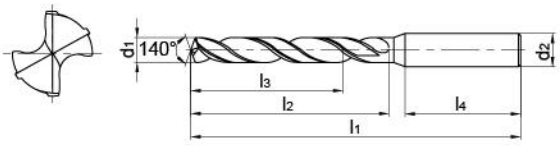
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

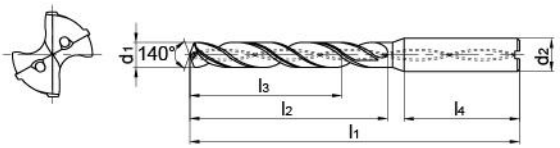
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
	3	外冷	直柄	**GD03-0690S**	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0690S**	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0690S**	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0690S**	7	91	53	43	36			
6.9	3	外冷	直柄	**GD03-0690**	8	79	34	24	36	5/16-24UNF		
	5	外冷	直柄	**GD05-0690**	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0690**	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0690**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0690**	8	114	76	66	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0700S**	7	79	34	24	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0700S**	7	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0700S**	7	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0700S**	7	91	53	43	36			
7.0	3	外冷	直柄	**GD03-0700**	8	79	34	24	36	M8×1		
	5	外冷	直柄	**GD05-0700**	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0700**	8	79	34	24	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0700**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0700**	8	116	76	66	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0710**	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0710**	8	91	53	43	36			
7.1	3	内冷	直柄	**GD03C-0710**	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0710**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0710**	8	116	76	66	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0720**	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0720**	8	91	53	43	36			
7.2	3	内冷	直柄	**GD03C-0720**	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0720**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0720**	8	116	76	66	36			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
7.3	3	外冷	直柄	GD03-0730	8	79	41	29	36		5/16-18UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0730	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0730	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0730	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0730	8	116	76	66	36			
7.4	3	外冷	直柄	GD03-0740	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0740	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0740	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0740	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0740	8	116	76	66	36			
7.45	3	外冷	直柄	GD03-0745	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0745	8	91	53	43	36		M8×1.25	
	3	内冷	直柄	GD03C-0745	8	79	41	29	36		5/16-24UNF	
	5	内冷	直柄	GD05C-0745	8	91	53	43	36			
7.5	3	外冷	直柄	GD03-0750	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0750	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0750	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0750	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0750	8	116	76	66	36			
7.6	3	外冷	直柄	GD03-0760	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0760	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0760	8	79	41	29	36		M8×1	
	5	内冷	直柄	GD05C-0760	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0760	8	116	76	66	36			
7.7	3	外冷	直柄	GD03-0770	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0770	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0770	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0770	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0770	8	116	76	66	36			
7.8	3	外冷	直柄	GD03-0780	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	GD05-0780	8	91	53	43	36			
	3	内冷	直柄	GD03C-0780	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	GD05C-0780	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	GD08C-0780	8	116	76	66	36			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

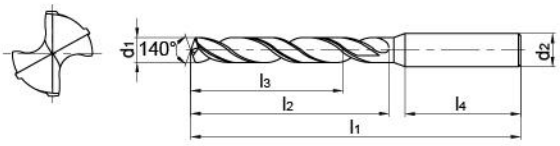
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

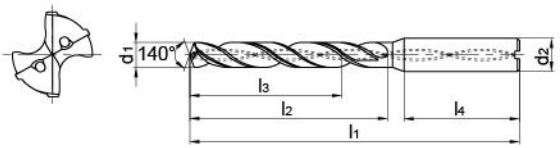
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	价 格
	3	外冷	直柄	**GD03-0790**	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0790**	8	91	53	43	36			
7.9	3	内冷	直柄	**GD03C-0790**	8	79	41	29	36			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0790**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0790**	8	116	76	66	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0800**	8	79	41	29	36			
	5	外冷	直柄	**GD05-0800**	8	91	53	43	36			
8.0	3	内冷	直柄	**GD03C-0800**	8	79	41	29	36	3/8-16UNC		
	5	内冷	直柄	**GD05C-0800**	8	91	53	43	36			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0800**	8	116	76	66	36			
	3	外冷	直柄	**GD03-0810S**	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	**GD05-0810S**	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0810S**	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0810S**	9	103	61	49	40			
8.1	3	外冷	直柄	**GD03-0810**	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	**GD05-0810**	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0810**	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0810**	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0810**	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	**GD03-0820S**	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	**GD05-0820S**	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0820S**	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0820S**	9	103	61	49	40			
8.2	3	外冷	直柄	**GD03-0820**	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	**GD05-0820**	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	**GD03C-0820**	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	**GD05C-0820**	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	**GD08C-0820**	10	142	95	83	40			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
	3	外冷	直柄	GD03-0830S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0830S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0830S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0830S	9	103	61	49	40			
8.3	3	外冷	直柄	GD03-0830	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0830	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0830	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0830	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0830	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0840S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0840S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0840S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0840S	9	103	61	49	40			
8.4	3	外冷	直柄	GD03-0840	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0840	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0840	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0840	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0840	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0850S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0850S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0850S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0850S	9	103	61	49	40			
8.5	3	外冷	直柄	GD03-0850	10	89	47	35	40	M10×1.5 3/8-24UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-0850	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0850	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0850	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0850	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0860S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0860S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0860S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0860S	9	103	61	49	40			
8.6	3	外冷	直柄	GD03-0860	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0860	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0860	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0860	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0860	10	142	95	83	40			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

命名规则 P6页

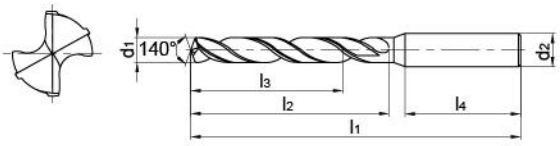
切削参数 P79-P80页

技术信息 P87-P93页

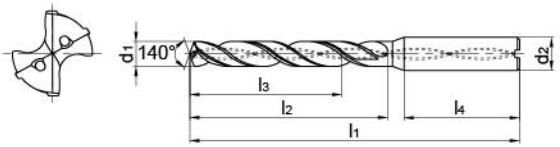
非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
8.7	3	外冷	直柄	GD03-0870S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0870S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0870S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0870S	9	103	61	49	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0870	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0870	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0870	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0870	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0870	10	142	95	83	40			
8.75	3	外冷	直柄	GD03-0875S	9	89	47	35	40	M10×1.25		
	5	外冷	直柄	GD05-0875S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0875S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0875S	9	103	61	49	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0875	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0875	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0875	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0875	10	103	61	49	40			
8.8	3	外冷	直柄	GD03-0880S	9	89	47	35	40		3/8-16UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-0880S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0880S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0880S	9	103	61	49	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0880	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0880	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0880	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0880	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0880	10	142	95	83	40			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
	3	外冷	直柄	GD03-0890S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0890S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0890S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0890S	9	103	61	49	40			
8.9	3	外冷	直柄	GD03-0890	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0890	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0890	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0890	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0890	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0900S	9	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0900S	9	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0900S	9	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0900S	9	103	61	49	40			
9.0	3	外冷	直柄	GD03-0900	10	89	47	35	40	M10×1	3/8-24UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-0900	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0900	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0900	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0900	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0910	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0910	10	103	61	49	40			
9.1	3	内冷	直柄	GD03C-0910	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0910	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0910	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0920	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0920	10	103	61	49	40			
9.2	3	内冷	直柄	GD03C-0920	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0920	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0920	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0930	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0930	10	103	61	49	40			
9.3	3	内冷	直柄	GD03C-0930	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0930	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0930	10	142	95	83	40			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

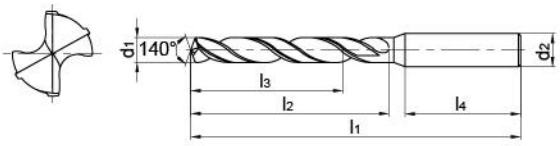
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

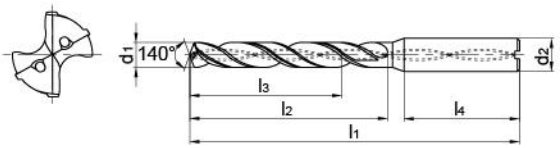
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
9.35	3	外冷	直柄	GD03-0935	10	89	47	35	40		M10×1.5	
	5	外冷	直柄	GD05-0935	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0935	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0935	10	103	61	49	40			
9.4	3	外冷	直柄	GD03-0940	10	89	47	35	40	7/16-14UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-0940	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0940	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0940	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0940	10	142	95	83	40			
9.45	3	外冷	直柄	GD03-0945	10	89	47	35	40		M10×1.25	
	5	外冷	直柄	GD05-0945	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0945	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0945	10	103	61	49	40			
9.5	3	外冷	直柄	GD03-0950	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0950	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0950	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0950	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0950	10	142	95	83	40			
9.6	3	外冷	直柄	GD03-0960	10	89	47	35	40		M10×1	
	5	外冷	直柄	GD05-0960	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0960	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0960	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0960	10	142	95	83	40			
9.7	3	外冷	直柄	GD03-0970	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0970	10	103	61	49	40			
	3	内冷	直柄	GD03C-0970	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0970	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0970	10	142	95	83	40			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4			
	3	外冷	直柄	GD03-0980	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0980	10	103	61	49	40			
9.8	3	内冷	直柄	GD03C-0980	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-0980	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0980	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-0990	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-0990	10	103	61	49	40			
9.9	3	内冷	直柄	GD03C-0990	10	89	47	35	40	7/16-20UNF		
	5	内冷	直柄	GD05C-0990	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-0990	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-1000	10	89	47	35	40			
	5	外冷	直柄	GD05-1000	10	103	61	49	40			
10.0	3	内冷	直柄	GD03C-1000	10	89	47	35	40			
	5	内冷	直柄	GD05C-1000	10	103	61	49	40			
	8	内冷	直柄	GD08C-1000	10	142	95	83	40			
	3	外冷	直柄	GD03-1010S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1010S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1010S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1010S	11	118	71	56	45			
10.1	3	外冷	直柄	GD03-1010	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1010	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1010	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1010	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1010	12	162	114	99	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1020S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1020S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1020S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1020S	11	118	71	56	45			
10.2	3	外冷	直柄	GD03-1020	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1020	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1020	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1020	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1020	12	162	114	99	45			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

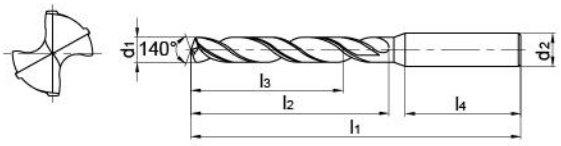
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

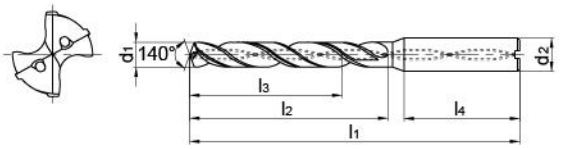
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	适合螺纹 挤压丝锥	价 格
10.25	3	外冷	直柄	GD03-1025S	11	102	55	40	45	M12×1.75		
	5	外冷	直柄	GD05-1025S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1025S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1025S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1025	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1025	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1025	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1025	12	118	71	56	45			
10.3	3	外冷	直柄	GD03-1030S	11	102	55	40	45		7/16-14UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-1030S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1030S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1030S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1030	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1030	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1030	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1030	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1030	12	162	114	99	45			
10.4	3	外冷	直柄	GD03-1040S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1040S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1040S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1040S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1040	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1040	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1040	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1040	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1040	12	162	114	99	45			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	适合螺纹 挤压丝锥	价 格
10.5	3	外冷	直柄	GD03-1050S	11	102	55	40	45	M12×1.5	7/16-20UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-1050S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1050S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1050S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1050	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1050	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1050	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1050	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1050	12	162	114	99	45			
10.6	3	外冷	直柄	GD03-1060S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1060S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1060S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1060S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1060	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1060	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1060	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1060	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1060	12	162	114	99	45			
10.7	3	外冷	直柄	GD03-1070S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1070S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1070S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1070S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1070	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1070	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1070	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1070	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1070	12	162	114	99	45			
10.75	3	外冷	直柄	GD03-1075S	11	102	55	40	45	M12×1.25		
	5	外冷	直柄	GD05-1075S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1075S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1075S	11	118	71	56	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1075	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1075	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1075	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1075	12	118	71	56	45			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

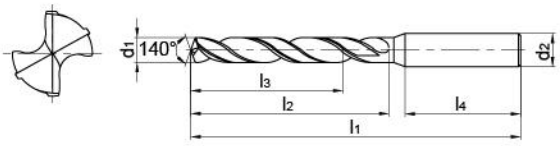
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

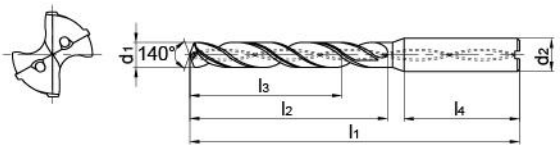
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
	3	外冷	直柄	GD03-1080S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1080S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1080S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1080S	11	118	71	56	45			
10.8	3	外冷	直柄	GD03-1080	12	102	55	40	45	1/2-13UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-1080	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1080	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1080	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1080	12	162	114	99	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1090S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1090S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1090S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1090S	11	118	71	56	45			
10.9	3	外冷	直柄	GD03-1090	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1090	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1090	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1090	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1090	12	162	114	99	45			
	3	外冷	直柄	GD03-1100S	11	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1100S	11	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1100S	11	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1100S	11	118	71	56	45			
11.0	3	外冷	直柄	GD03-1100	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1100	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1100	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1100	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1100	12	162	114	99	45			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
11.1	3	外冷	直柄	GD03-1110	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1110	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1110	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1110	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1110	12	162	114	99	45			
11.2	3	外冷	直柄	GD03-1120	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1120	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1120	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1120	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1120	12	162	114	99	45			
11.25	3	外冷	直柄	GD03-1125	12	102	55	40	45		M12×1.75	
	5	外冷	直柄	GD05-1125	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1125	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1125	12	118	71	56	45			
11.3	3	外冷	直柄	GD03-1130	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1130	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1130	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1130	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1130	12	162	114	99	45			
11.35	3	外冷	直柄	GD03-1135	12	102	55	40	45		M12×1.5	
	5	外冷	直柄	GD05-1135	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1135	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1135	12	118	71	56	45			
11.4	3	外冷	直柄	GD03-1140	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1140	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1140	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1140	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1140	12	162	114	99	45			
11.45	3	外冷	直柄	GD03-1145	12	102	55	40	45		M12×1.25	
	5	外冷	直柄	GD05-1145	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1145	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1145	12	118	71	56	45			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

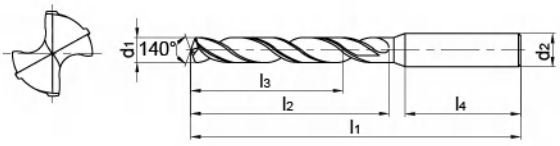
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

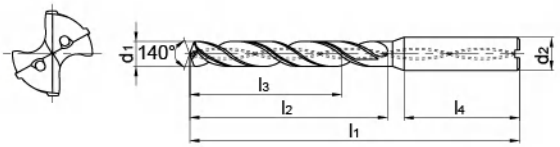
命名规则 P6页
切削参数 P79-P80页
技术信息 P87-P93页
非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
11.5	3	外冷	直柄	GD03-1150	12	102	55	40	45	1/2-20UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-1150	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1150	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1150	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1150	12	162	114	99	45			
11.6	3	外冷	直柄	GD03-1160	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1160	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1160	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1160	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1160	12	162	114	99	45			
11.7	3	外冷	直柄	GD03-1170	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1170	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1170	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1170	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1170	12	162	114	99	45			
11.8	3	外冷	直柄	GD03-1180	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1180	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1180	12	102	55	40	45		1/2-13UNC	
	5	内冷	直柄	GD05C-1180	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1180	12	162	114	99	45			
11.9	3	外冷	直柄	GD03-1190	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1190	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1190	12	102	55	40	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1190	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1190	12	162	114	99	45			
12.0	3	外冷	直柄	GD03-1200	12	102	55	40	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1200	12	118	71	56	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1200	12	102	55	40	45	M14×2		
	5	内冷	直柄	GD05C-1200	12	118	71	56	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1200	12	162	114	99	45			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	价 格
12.1	3	外冷	直柄	GD03-1210	14	107	60	43	45		1/2-20UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-1210	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1210	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1210	14	124	77	60	45			
12.2	3	外冷	直柄	GD03-1220	14	107	60	43	45	9/16-12UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-1220	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1220	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1220	14	124	77	60	45			
12.25	3	外冷	直柄	GD03-1225	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1225	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1225	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1225	14	124	77	60	45			
12.3	3	外冷	直柄	GD03-1230	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1230	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1230	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1230	14	124	77	60	45			
12.5	3	外冷	直柄	GD03-1250	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1250	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1250	14	107	60	43	45	M14×1.5		
	5	内冷	直柄	GD05C-1250	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1250	14	178	133	116	45			
12.7	3	外冷	直柄	GD03-1270	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1270	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1270	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1270	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1270	14	178	133	116	45			
12.75	3	外冷	直柄	GD03-1275	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1275	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1275	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1275	14	124	77	60	45			
12.8	3	外冷	直柄	GD03-1280	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1280	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1280	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1280	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1280	14	178	133	116	45			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

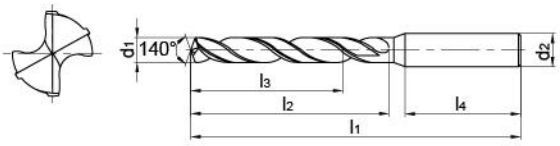
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

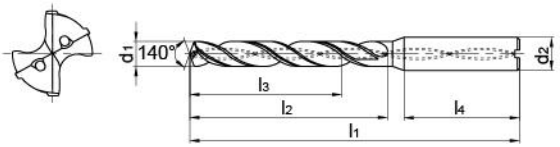
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型　　直柄型




内冷却型　　直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
12.9	3	外冷	直柄	GD03-1290	14	107	60	43	45	9/16-18UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-1290	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1290	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1290	14	124	77	60	45			
13.0	3	外冷	直柄	GD03-1300	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1300	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1300	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1300	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1300	14	178	133	116	45			
13.1	3	外冷	直柄	GD03-1310	14	107	60	43	45		M14×2	
	5	外冷	直柄	GD05-1310	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1310	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1310	14	124	77	60	45			
13.35	3	外冷	直柄	GD03-1335	14	107	60	43	45		M14×1.5 9/16-12UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-1335	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1335	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1335	14	124	77	60	45			
13.5	3	外冷	直柄	GD03-1350	14	107	60	43	45	5/8-11UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-1350	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1350	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1350	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1350	14	178	133	116	45			
13.65	3	外冷	直柄	GD03-1365	14	107	60	43	45		9/16-18UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-1365	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1365	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1365	14	124	77	60	45			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
13.8	3	外冷	直柄	GD03-1380	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1380	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1380	14	107	60	43	45			
	5	内冷	直柄	GD05C-1380	14	124	77	60	45			
14.0	3	外冷	直柄	GD03-1400	14	107	60	43	45			
	5	外冷	直柄	GD05-1400	14	124	77	60	45			
	3	内冷	直柄	GD03C-1400	14	107	60	43	45	M16×2		
	5	内冷	直柄	GD05C-1400	14	124	77	60	45			
	8	内冷	直柄	GD08C-1400	14	178	133	116	45			
14.25	3	外冷	直柄	GD03-1425	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1425	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1425	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1425	16	133	83	63	48			
14.3	3	外冷	直柄	GD03-1430	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1430	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1430	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1430	16	133	83	63	48			
14.5	3	外冷	直柄	GD03-1450	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1450	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1450	16	115	65	45	48	M16×1.5 5/8-18UNF		
	5	内冷	直柄	GD05C-1450	16	133	83	63	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1450	16	204	152	132	48			
14.75	3	外冷	直柄	GD03-1475	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1475	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1475	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1475	16	133	83	63	48			
14.8	3	外冷	直柄	GD03-1480	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1480	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1480	16	115	65	45	48		5/8-11UNC	
	5	内冷	直柄	GD05C-1480	16	133	83	63	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1480	16	204	152	132	48			
15.0	3	外冷	直柄	GD03-1500	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1500	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1500	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1500	16	133	83	63	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1500	16	204	152	132	48			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

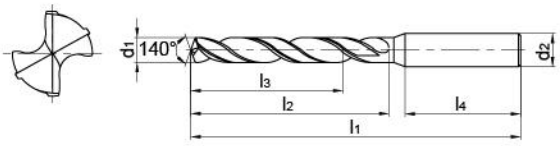
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
○	◎	◎			○	◎	◎			○

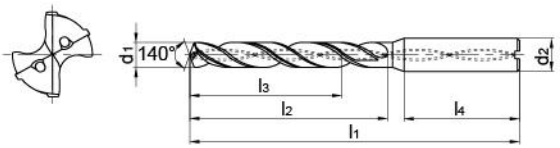
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	适合螺纹 挤压丝锥	价格
15.1	3	外冷	直柄	GD03-1510	16	115	65	45	48		M16×2	
	5	外冷	直柄	GD05-1510	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1510	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1510	16	133	83	63	48			
15.25	3	外冷	直柄	GD03-1525	16	115	65	45	48		5/8-18UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-1525	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1525	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1525	16	133	83	63	48			
15.35	3	外冷	直柄	GD03-1535	16	115	65	45	48		M16×1.5	
	5	外冷	直柄	GD05-1535	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1535	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1535	16	133	83	63	48			
15.5	3	外冷	直柄	GD03-1550	16	115	65	45	48	M18×2.5		
	5	外冷	直柄	GD05-1550	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1550	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1550	16	133	83	63	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1550	16	204	152	132	48			
15.8	3	外冷	直柄	GD03-1580	16	115	65	45	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1580	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1580	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1580	16	133	83	63	48			
16.0	3	外冷	直柄	GD03-1600	16	115	65	45	48	M18×2		
	5	外冷	直柄	GD05-1600	16	133	83	63	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1600	16	115	65	45	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1600	16	133	83	63	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1600	16	204	152	132	48			

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	适合螺纹 挤压丝锥	价 格
16.5	3	外冷	直柄	GD03-1650	18	123	73	51	48	3/4-10UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-1650	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1650	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1650	18	143	93	71	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1650	18	223	171	149	48			
16.75	3	外冷	直柄	GD03-1675	18	123	73	51	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1675	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1675	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1675	18	143	93	71	48			
16.8	3	外冷	直柄	GD03-1680	18	123	73	51	48		M18×2.5	
	5	外冷	直柄	GD05-1680	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1680	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1680	18	143	93	71	48			
17.0	3	外冷	直柄	GD03-1700	18	123	73	51	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1700	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1700	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1700	18	143	93	71	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1700	18	223	171	149	48			
17.5	3	外冷	直柄	GD03-1750	18	123	73	51	48	M20×2.5 3/4-16UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-1750	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1750	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1750	18	143	93	71	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1750	18	223	171	149	48			
17.8	3	外冷	直柄	GD03-1780	18	123	73	51	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1780	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1780	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1780	18	143	93	71	48			
17.9	3	外冷	直柄	GD03-1790	18	123	73	51	48		3/4-10UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-1790	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1790	18	123	73	51	48			
	5	内冷	直柄	GD05C-1790	18	143	93	71	48			
18.0	3	外冷	直柄	GD03-1800	18	123	73	51	48			
	5	外冷	直柄	GD05-1800	18	143	93	71	48			
	3	内冷	直柄	GD03C-1800	18	123	73	51	48	M20×2		
	5	内冷	直柄	GD05C-1800	18	143	93	71	48			
	8	内冷	直柄	GD08C-1800	18	223	171	149	48			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h5。

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	预硬钢、淬硬钢 ~50HRC	预硬钢、淬硬钢 ~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

命名规则 P6页

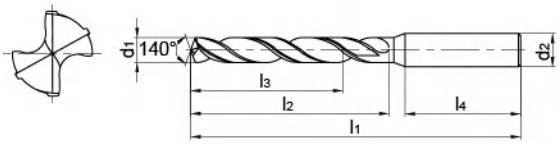
切削参数 P79-P80页

技术信息 P87-P93页

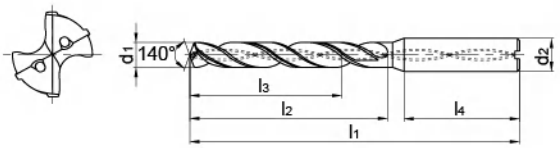
非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					适合螺纹		价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4			
18.3	3	外冷	直柄	GD03-1830	20	131	79	55	50		3/4-16UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-1830	20	153	101	77	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-1830	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-1830	20	153	101	77	50			
18.5	3	外冷	直柄	GD03-1850	20	131	79	55	50			
	5	外冷	直柄	GD05-1850	20	153	101	77	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-1850	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-1850	20	153	101	77	50			
18.8	3	外冷	直柄	GD03-1880	20	131	79	55	50		M20×2.5	
	5	外冷	直柄	GD05-1880	20	153	101	77	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-1880	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-1880	20	153	101	77	50			
19.0	3	外冷	直柄	GD03-1900	20	131	79	55	50			
	5	外冷	直柄	GD05-1900	20	153	101	77	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-1900	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-1900	20	153	101	77	50			
19.5	3	外冷	直柄	GD03-1950	20	131	79	55	50			
	5	外冷	直柄	GD05-1950	20	153	101	77	50	M22×2.5		
	3	内冷	直柄	GD03C-1950	20	131	79	55	50	7/8-9UNC		
	5	内冷	直柄	GD05C-1950	20	153	101	77	50			
19.8	3	外冷	直柄	GD03-1980	20	131	79	55	50			
	5	外冷	直柄	GD05-1980	20	153	101	77	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-1980	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-1980	20	153	101	77	50			
20.0	3	外冷	直柄	GD03-2000	20	131	79	55	50			
	5	外冷	直柄	GD05-2000	20	153	101	77	50	M22×2		
	3	内冷	直柄	GD03C-2000	20	131	79	55	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2000	20	153	101	77	50			

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	价格
20.4	3	外冷	直柄	GD03-2040	20	141	86	60	50	7/8-14UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-2040	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2040	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2040	20	167	112	85	50			
20.5	3	外冷	直柄	GD03-2050	20	141	86	60	50			
	5	外冷	直柄	GD05-2050	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2050	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2050	20	167	112	85	50			
21.0	3	外冷	直柄	GD03-2100	20	141	86	60	50	M24×3	7/8-9UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-2100	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2100	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2100	20	167	112	85	50			
21.4	3	外冷	直柄	GD03-2140	20	141	86	60	50		7/8-14UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-2140	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2140	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2140	20	167	112	85	50			
21.5	3	外冷	直柄	GD03-2150	20	141	86	60	50			
	5	外冷	直柄	GD05-2150	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2150	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2150	20	167	112	85	50			
22.0	3	外冷	直柄	GD03-2200	20	141	86	60	50	M24×2		
	5	外冷	直柄	GD05-2200	20	167	112	85	50			
	3	内冷	直柄	GD03C-2200	20	141	86	60	50			
	5	内冷	直柄	GD05C-2200	20	167	112	85	50			
22.25	3	外冷	直柄	GD03-2225	25	153	95	65	56	1-8UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-2225	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2225	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2225	25	184	126	98	56			
22.5	3	外冷	直柄	GD03-2250	25	153	95	65	56			
	5	外冷	直柄	GD05-2250	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2250	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2250	25	184	126	98	56			
23.0	3	外冷	直柄	GD03-2300	25	153	95	65	56	M25×2		
	5	外冷	直柄	GD05-2300	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2300	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2300	25	184	126	98	56			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

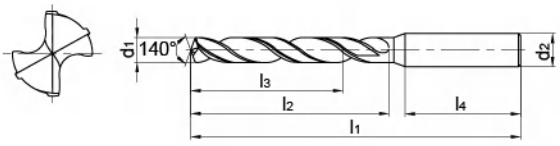
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

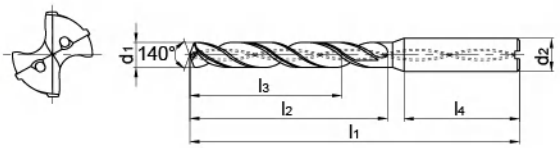
命名规则 P6页　切削参数 P79-P80页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列 通用加工


外冷却型 直柄型




内冷却型 直柄型



● 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	适合螺纹 切削丝锥/螺纹铣刀	挤压丝锥	价 格
23.25	3	外冷	直柄	GD03-2325	25	153	95	65	56	1-12UNF		
	5	外冷	直柄	GD05-2325	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2325	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2325	25	184	126	98	56			
23.5	3	外冷	直柄	GD03-2350	25	153	95	65	56			
	5	外冷	直柄	GD05-2350	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2350	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2350	25	184	126	98	56			
24.0	3	外冷	直柄	GD03-2400	25	153	95	65	56	M27×3	1-8UNC	
	5	外冷	直柄	GD05-2400	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2400	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2400	25	184	126	98	56			
24.5	3	外冷	直柄	GD03-2450	25	153	95	65	56		1-12UNF	
	5	外冷	直柄	GD05-2450	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2450	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2450	25	184	126	98	56			
25.0	3	外冷	直柄	GD03-2500	25	153	95	65	56	M27×2 11/8-7UNC		
	5	外冷	直柄	GD05-2500	25	184	126	98	56			
	3	内冷	直柄	GD03C-2500	25	153	95	65	56			
	5	内冷	直柄	GD05C-2500	25	184	126	98	56			

注：钻孔深度(l/d)为8倍钻头(即GD08C系列)的柄径公差为h_5。

被加工材料适用表

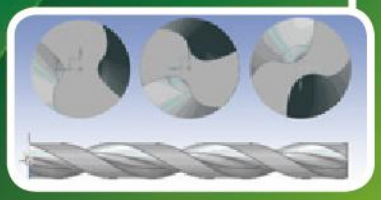
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎			○

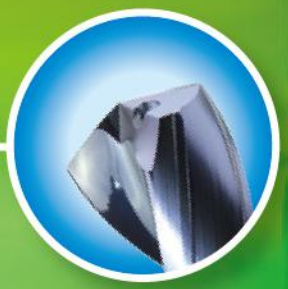
命名规则 P6页
切削参数 P79-P80页
技术信息 P87-P93页
非标订制 P94-P98页

通过切削仿真分析实现刀具结构的最优化





变参数螺旋槽的设计，兼顾了刀具的刚性和排屑性能。

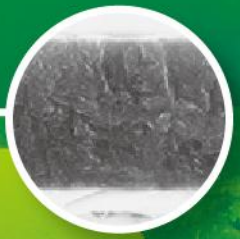


双导向刃带，导向更可靠，加工更稳定；

独特的切削刃设计，即使针对粘性材料也能表现出良好的断屑性能，通用性强；



自润滑性能良好，耐磨性能和耐高温性能优异的纳米涂层；



1588SL 系列
深孔麻花钻

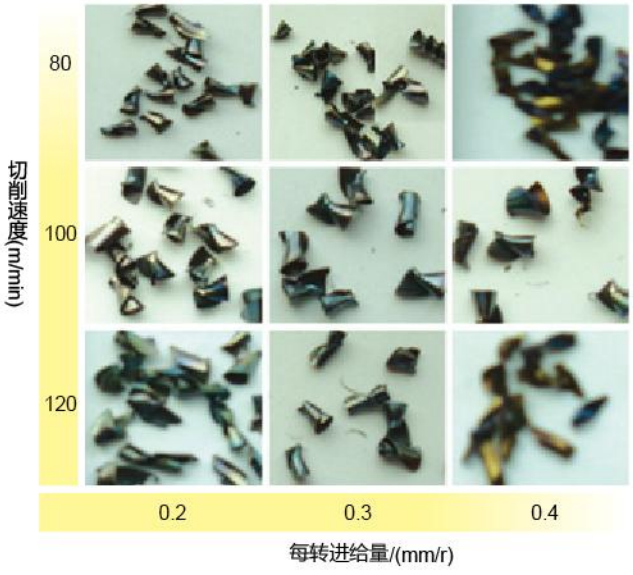
1588SL 系列深孔麻花钻

优异的断屑效果





工件名称：曲轴　　工件材料：40Cr
加工部位：斜油孔
刀具型号：1588SL20C-0690/KDG303
切削参数：V_c=80~120m/min
　　f_r=0.2~0.4mm/r
冷却方式：水溶性切削液
孔　　深：105mm



以不同的切削速度以及进给量，均可获得良好的切屑，实现稳定的加工。

极高的加工效率及刀具寿命



工件名称：缸体　　工件材料：HT300
加工部位：曲轴接合面钻孔 孔深：30mm
刀具型号：1588SL12C-0850/KDG303
推荐参数：V_c=80m/min　　f_r=0.2mm/r
冷却方式：水溶性切削液

使用寿命对比(加工孔数)：



使用寿命对比(刀具磨损状况)：



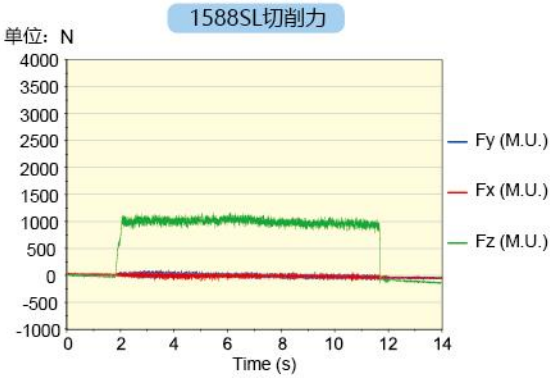
1588SL（正常磨损）　　A公司产品（崩缺）



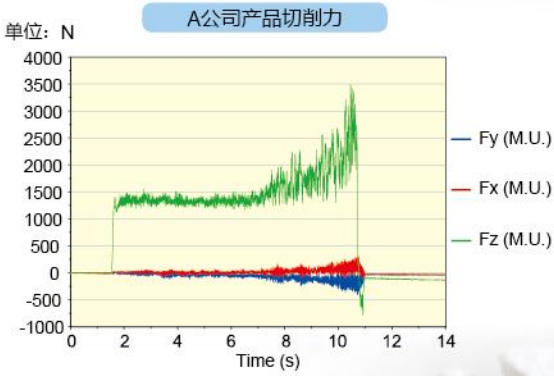
良好的切削性能

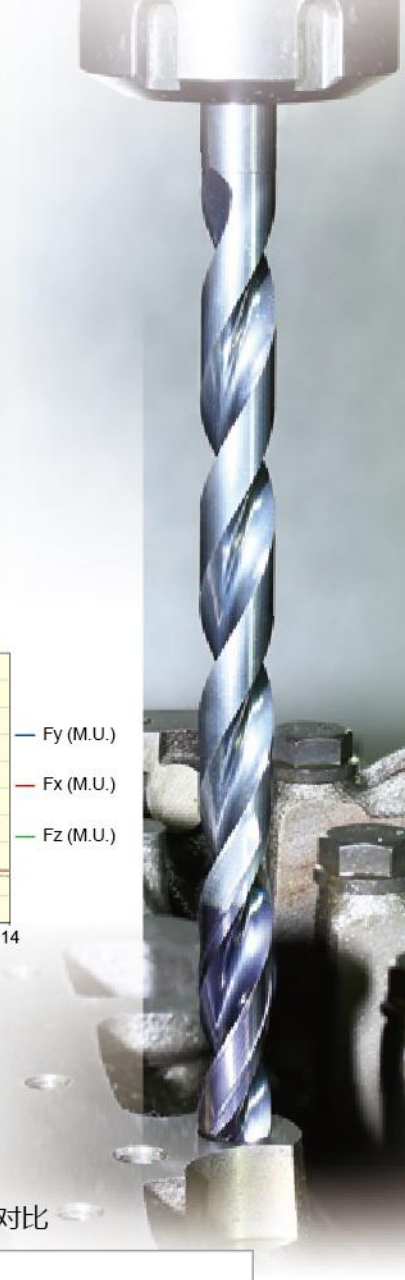
刀具型号：1588SL12C-0600/KDG303
进给量：0.2mm/r　　孔深：72mm
加工材质：42CrMo(HB250)　　冷却方式：乳化液
切削速度：80m/min　　加工设备：立式加工中心

1588SL切削力



A公司产品切削力



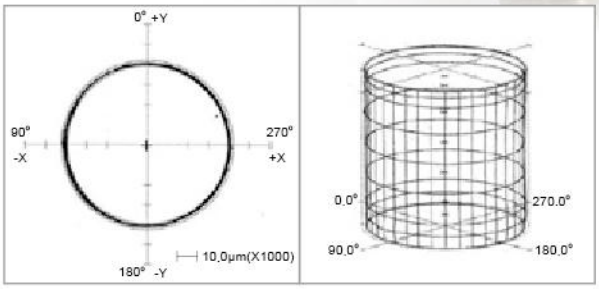


稳定的加工精度

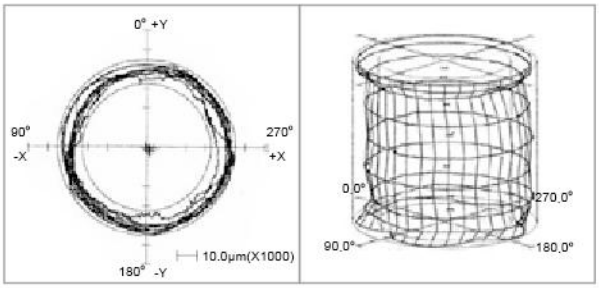


工件名称：模具　　工件材料：738H
加工部位：侧壁孔　　孔深：70mm
刀具型号：1588SL12C-0600/KDG303
推荐参数：V_c=85m/min　f_r=0.2mm/r
冷却方式：水溶性切削液

加工孔精度对比



1588SL

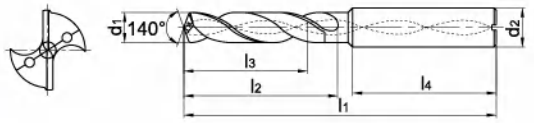


A公司产品

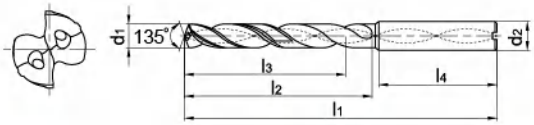
SL系列 深孔加工



内冷却型　　直柄型



12D



20D/30D

● 适用于钢、铸铁等材料的深孔钻削。

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价格
3.0	12	1588SL12C-0300	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0300	6	110	70	62	36	
	30	1588SL30C-0300	6	140	100	92	36	
3.1	12	1588SL12C-0310	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0310	6	123	83	72	36	
	30	1588SL30C-0310	6	160	120	108	36	
3.2	12	1588SL12C-0320	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0320	6	123	83	72	36	
	30	1588SL30C-0320	6	160	120	108	36	
3.3	12	1588SL12C-0330	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0330	6	123	83	72	36	
	30	1588SL30C-0330	6	160	120	108	36	
3.4	12	1588SL12C-0340	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0340	6	123	83	72	36	
	30	1588SL30C-0340	6	160	120	108	36	
3.5	12	1588SL12C-0350	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0350	6	123	83	72	36	
	30	1588SL30C-0350	6	160	120	108	36	
3.6	12	1588SL12C-0360	6	90	50	40	36	
	20	1588SL20C-0360	6	136	96	84	36	
	30	1588SL30C-0360	6	176	136	124	36	
3.7	12	1588SL12C-0370	6	90	50	46	36	
	20	1588SL20C-0370	6	136	96	84	36	
	30	1588SL30C-0370	6	176	136	124	36	
3.8	12	1588SL12C-0380	6	90	50	46	36	
	20	1588SL20C-0380	6	136	96	84	36	
	30	1588SL30C-0380	6	176	136	124	36	
3.9	12	1588SL12C-0390	6	90	50	46	36	
	20	1588SL20C-0390	6	136	96	84	36	
	30	1588SL30C-0390	6	176	136	124	36	
4.0	12	1588SL12C-0400	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0400	6	136	96	84	36	
	30	1588SL30C-0400	6	176	136	124	36	
4.1	12	1588SL12C-0410	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0410	6	148	108	96	36	
	30	1588SL30C-0410	6	192	152	140	36	

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价格
4.2	12	1588SL12C-0420	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0420	6	148	108	96	36	
	30	1588SL30C-0420	6	192	152	140	36	
4.3	12	1588SL12C-0430	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0430	6	148	108	96	36	
	30	1588SL30C-0430	6	192	152	140	36	
4.4	12	1588SL12C-0440	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0440	6	148	108	96	36	
	30	1588SL30C-0440	6	192	152	140	36	
4.5	12	1588SL12C-0450	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0450	6	148	108	96	36	
	30	1588SL30C-0450	6	192	152	140	36	
4.6	12	1588SL12C-0460	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0460	6	158	118	106	36	
	30	1588SL30C-0460	6	208	168	156	36	
4.7	12	1588SL12C-0470	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0470	6	158	118	106	36	
	30	1588SL30C-0470	6	208	168	156	36	
4.8	12	1588SL12C-0480	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0480	6	158	118	106	36	
	30	1588SL30C-0480	6	208	168	156	36	
4.9	12	1588SL12C-0490	6	102	64	56	36	
	20	1588SL20C-0490	6	158	118	106	36	
	30	1588SL30C-0490	6	208	168	156	36	
5.0	12	1588SL12C-0500	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0500	6	158	118	106	36	
	30	1588SL30C-0500	6	208	168	156	36	
5.1	12	1588SL12C-0510	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0510	6	168	128	116	36	
	30	1588SL30C-0510	6	228	188	170	36	
5.2	12	1588SL12C-0520	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0520	6	168	128	116	36	
	30	1588SL30C-0520	6	228	188	170	36	
5.3	12	1588SL12C-0530	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0530	6	168	128	116	36	
	30	1588SL30C-0530	6	228	188	170	36	

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_5)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
5.4	12	1588SL12C-0540	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0540	6	168	128	116	36	
	30	1588SL30C-0540	6	228	188	170	36	
5.5	12	1588SL12C-0550	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0550	6	168	128	116	36	
	30	1588SL30C-0550	6	228	188	170	36	
5.6	12	1588SL12C-0560	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0560	6	180	140	126	36	
	30	1588SL30C-0560	6	240	200	182	36	
5.7	12	1588SL12C-0570	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0570	6	180	140	126	36	
	30	1588SL30C-0570	6	240	200	182	36	
5.8	12	1588SL12C-0580	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0580	6	180	140	126	36	
	30	1588SL30C-0580	6	240	200	182	36	
5.9	12	1588SL12C-0590	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0590	6	180	140	126	36	
	30	1588SL30C-0590	6	240	200	182	36	
6.0	12	1588SL12C-0600	6	116	78	72	36	
	20	1588SL20C-0600	6	180	140	126	36	
	30	1588SL30C-0600	6	240	200	182	36	
6.1	12	1588SL12C-0610	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0610	8	192	150	132	36	
	30	1588SL30C-0610	8	260	220	202	36	
6.2	12	1588SL12C-0620	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0620	8	192	150	132	36	
	30	1588SL30C-0620	8	260	220	202	36	
6.3	12	1588SL12C-0630	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0630	8	192	150	132	36	
	30	1588SL30C-0630	8	260	220	202	36	
6.4	12	1588SL12C-0640	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0640	8	192	150	132	36	
	30	1588SL30C-0640	8	260	220	202	36	
6.5	12	1588SL12C-0650	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0650	8	192	150	132	36	
	30	1588SL30C-0650	8	260	220	202	36	

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_5)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
6.6	12	1588SL12C-0660	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0660	8	202	162	144	36	
	30	1588SL30C-0660	8	272	232	214	36	
6.7	12	1588SL12C-0670	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0670	8	202	162	144	36	
	30	1588SL30C-0670	8	272	232	214	36	
6.8	12	1588SL12C-0680	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0680	8	202	162	144	36	
	30	1588SL30C-0680	8	272	232	214	36	
6.9	12	1588SL12C-0690	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0690	8	202	162	144	36	
	30	1588SL30C-0690	8	272	232	214	36	
7.0	12	1588SL12C-0700	8	131	93	84	36	
	20	1588SL20C-0700	8	202	162	144	36	
	30	1588SL30C-0700	8	272	232	214	36	
7.1	12	1588SL12C-0710	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0710	8	213	173	155	36	
	30	1588SL30C-0710	8	290	250	232	36	
7.2	12	1588SL12C-0720	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0720	8	213	173	155	36	
	30	1588SL30C-0720	8	290	250	232	36	
7.3	12	1588SL12C-0730	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0730	8	213	173	155	36	
	30	1588SL30C-0730	8	290	250	232	36	
7.4	12	1588SL12C-0740	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0740	8	213	173	155	36	
	30	1588SL30C-0740	8	290	250	232	36	
7.5	12	1588SL12C-0750	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0750	8	213	173	155	36	
	30	1588SL30C-0750	8	290	250	232	36	
7.6	12	1588SL12C-0760	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0760	8	223	183	165	36	
	30	1588SL30C-0760	8	305	265	246	36	
7.7	12	1588SL12C-0770	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0770	8	223	183	165	36	
	30	1588SL30C-0770	8	305	265	246	36	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	预硬钢、淬硬钢 ~50HRC	预硬钢、淬硬钢 ~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎	○		○

命名规则 P6页

切削参数 P81页

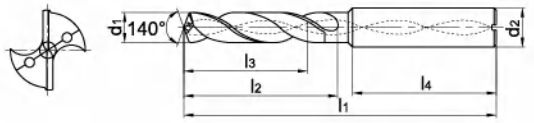
技术信息 P87-P93页

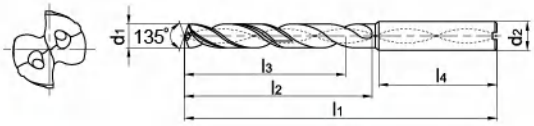
非标订制 P94-P98页

SL系列 深孔加工



内冷却型　　直柄型





● 适用于钢、铸铁等材料的深孔钻削。

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
7.8	12	1588SL12C-0780	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0780	8	223	183	165	36	
	30	1588SL30C-0780	8	305	265	246	36	
7.9	12	1588SL12C-0790	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0790	8	223	183	165	36	
	30	1588SL30C-0790	8	305	265	246	36	
8.0	12	1588SL12C-0800	8	146	108	96	36	
	20	1588SL20C-0800	8	223	183	165	36	
	30	1588SL30C-0800	8	305	265	246	36	
8.1	12	1588SL12C-0810	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0810	10	239	195	176	40	
	30	1588SL30C-0810	10	330	285	265	40	
8.2	12	1588SL12C-0820	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0820	10	239	195	176	40	
	30	1588SL30C-0820	10	330	285	265	40	
8.3	12	1588SL12C-0830	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0830	10	239	195	176	40	
	30	1588SL30C-0830	10	330	285	265	40	
8.4	12	1588SL12C-0840	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0840	10	239	195	176	40	
	30	1588SL30C-0840	10	330	285	265	40	
8.5	12	1588SL12C-0850	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0850	10	239	195	176	40	
	30	1588SL30C-0850	10	330	285	265	40	
8.6	12	1588SL12C-0860	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0860	10	249	205	186	40	
	30	1588SL30C-0860	10	340	295	275	40	
8.7	12	1588SL12C-0870	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0870	10	249	205	186	40	
	30	1588SL30C-0870	10	340	295	275	40	
8.8	12	1588SL12C-0880	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0880	10	249	205	186	40	
	30	1588SL30C-0880	10	340	295	275	40	
8.9	12	1588SL12C-0890	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0890	10	249	205	186	40	
	30	1588SL30C-0890	10	340	295	275	40	

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
9.0	12	1588SL12C-0900	10	162	120	108	40	
	20	1588SL20C-0900	10	249	205	186	40	
	30	1588SL30C-0900	10	340	295	275	40	
9.1	12	1588SL12C-0910	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0910	10	262	218	196	40	
	30	1588SL30C-0910	10	360	315	292	40	
9.2	12	1588SL12C-0920	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0920	10	262	218	196	40	
	30	1588SL30C-0920	10	360	315	292	40	
9.3	12	1588SL12C-0930	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0930	10	262	218	196	40	
	30	1588SL30C-0930	10	360	315	292	40	
9.4	12	1588SL12C-0940	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0940	10	262	218	196	40	
	30	1588SL30C-0940	10	360	315	292	40	
9.5	12	1588SL12C-0950	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0950	10	262	218	196	40	
	30	1588SL30C-0950	10	360	315	292	40	
9.6	12	1588SL12C-0960	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0960	10	272	228	206	40	
	30	1588SL30C-0960	10	372	328	305	40	
9.7	12	1588SL12C-0970	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0970	10	272	228	206	40	
	30	1588SL30C-0970	10	372	328	305	40	
9.8	12	1588SL12C-0980	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0980	10	272	228	206	40	
	30	1588SL30C-0980	10	372	328	305	40	
9.9	12	1588SL12C-0990	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-0990	10	272	228	206	40	
	30	1588SL30C-0990	10	372	328	305	40	
10.0	12	1588SL12C-1000	10	174	132	120	40	
	20	1588SL20C-1000	10	272	228	206	40	
	30	1588SL30C-1000	10	372	328	305	40	
10.1	12	1588SL12C-1010	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1010	12	292	242	220	45	

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_5)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
10.2	12	1588SL12C-1020	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1020	12	292	242	220	45	
10.3	12	1588SL12C-1030	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1030	12	292	242	220	45	
10.4	12	1588SL12C-1040	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1040	12	292	242	220	45	
10.5	12	1588SL12C-1050	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1050	12	292	242	220	45	
10.6	12	1588SL12C-1060	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1060	12	300	250	228	45	
10.7	12	1588SL12C-1070	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1070	12	300	250	228	45	
10.8	12	1588SL12C-1080	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1080	12	300	250	228	45	
10.9	12	1588SL12C-1090	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1090	12	300	250	228	45	
11.0	12	1588SL12C-1100	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1100	12	300	250	228	45	
11.1	12	1588SL12C-1110	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1110	12	315	265	240	45	
11.2	12	1588SL12C-1120	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1120	12	315	265	240	45	
11.3	12	1588SL12C-1130	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1130	12	315	265	240	45	
11.4	12	1588SL12C-1140	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1140	12	315	265	240	45	
11.5	12	1588SL12C-1150	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1150	12	315	265	240	45	
11.6	12	1588SL12C-1160	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1160	12	325	275	250	45	

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_5)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
11.7	12	1588SL12C-1170	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1170	12	325	275	250	45	
11.8	12	1588SL12C-1180	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1180	12	325	275	250	45	
11.9	12	1588SL12C-1190	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1190	12	325	275	250	45	
12.0	12	1588SL12C-1200	12	204	156	144	45	
	20	1588SL20C-1200	12	325	275	250	45	
12.5	12	1588SL12C-1250	14	230	182	168	45	
	20	1588SL20C-1250	14	323	275	250	45	
12.7	12	1588SL12C-1270	14	230	182	168	45	
12.8	12	1588SL12C-1280	14	230	182	168	45	
13.0	12	1588SL12C-1300	14	230	182	168	45	
	20	1588SL20C-1300	14	338	290	265	45	
13.5	12	1588SL12C-1350	14	230	182	168	45	
	20	1588SL20C-1350	14	338	290	265	45	
14.0	12	1588SL12C-1400	14	230	182	168	45	
	20	1588SL20C-1400	14	367	318	290	45	
14.5	12	1588SL12C-1450	16	260	208	194	48	
15.0	12	1588SL12C-1500	16	260	208	194	48	
15.5	12	1588SL12C-1550	16	260	208	194	48	
16.0	12	1588SL12C-1600	16	260	208	194	48	
16.5	12	1588SL12C-1650	18	286	234	218	48	
17.0	12	1588SL12C-1700	18	286	234	218	48	
17.5	12	1588SL12C-1750	18	286	234	218	48	
18.0	12	1588SL12C-1800	18	286	234	218	48	
18.5	12	1588SL12C-1850	20	310	258	240	48	
19.0	12	1588SL12C-1900	20	310	258	240	48	
19.5	12	1588SL12C-1950	20	310	258	240	48	
20.0	12	1588SL12C-2000	20	310	258	240	48	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	预硬钢、淬硬钢 ~50HRC	预硬钢、淬硬钢 ~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎	○		○

命名规则 P6页

切削参数 P81页

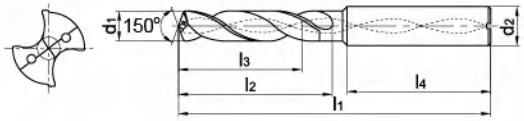
技术信息 P87-P93页

非标订制 P94-P98页

1534SP系列 导孔加工


内冷却型


直柄型



钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm)					价格
			柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4	
3.03	3	1534SP03C-0303	6	62	20	14	36	
3.13	3	1534SP03C-0313	6	62	20	14	36	
3.23	3	1534SP03C-0323	6	62	20	14	36	
3.33	3	1534SP03C-0333	6	62	20	14	36	
3.43	3	1534SP03C-0343	6	62	20	14	36	
3.53	3	1534SP03C-0353	6	62	20	14	36	
3.63	3	1534SP03C-0363	6	62	20	14	36	
3.73	3	1534SP03C-0373	6	62	20	14	36	
3.83	3	1534SP03C-0383	6	66	24	17	36	
3.93	3	1534SP03C-0393	6	66	24	17	36	
4.03	3	1534SP03C-0403	6	66	24	17	36	
4.13	3	1534SP03C-0413	6	66	24	17	36	
4.23	3	1534SP03C-0423	6	66	24	17	36	
4.33	3	1534SP03C-0433	6	66	24	17	36	
4.43	3	1534SP03C-0443	6	66	24	17	36	
4.53	3	1534SP03C-0453	6	66	24	17	36	
4.63	3	1534SP03C-0463	6	66	24	17	36	
4.73	3	1534SP03C-0473	6	66	24	17	36	
4.83	3	1534SP03C-0483	6	66	28	20	36	
4.93	3	1534SP03C-0493	6	66	28	20	36	
5.03	3	1534SP03C-0503	6	66	28	20	36	
5.13	3	1534SP03C-0513	6	66	28	20	36	
5.23	3	1534SP03C-0523	6	66	28	20	36	
5.33	3	1534SP03C-0533	6	66	28	20	36	
5.43	3	1534SP03C-0543	6	66	28	20	36	
5.53	3	1534SP03C-0553	6	66	28	20	36	
5.63	3	1534SP03C-0563	6	66	28	20	36	
5.73	3	1534SP03C-0573	6	66	28	20	36	
5.83	3	1534SP03C-0583	6	66	28	20	36	
5.93	3	1534SP03C-0593	6	66	28	20	36	
6.03	3	1534SP03C-0603	6	66	28	20	36	
6.13	3	1534SP03C-0613	8	79	34	24	36	
6.23	3	1534SP03C-0623	8	79	34	24	36	
6.33	3	1534SP03C-0633	8	79	34	24	36	
6.43	3	1534SP03C-0643	8	79	34	24	36	
6.53	3	1534SP03C-0653	8	79	34	24	36	

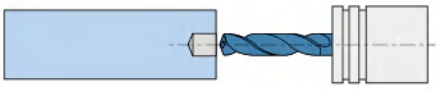
钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm)					价格
			柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4	
6.63	3	1534SP03C-0663	8	79	34	24	36	
6.73	3	1534SP03C-0673	8	79	34	24	36	
6.83	3	1534SP03C-0683	8	79	34	24	36	
6.93	3	1534SP03C-0693	8	79	34	24	36	
7.03	3	1534SP03C-0703	8	79	34	24	36	
7.13	3	1534SP03C-0713	8	79	41	29	36	
7.23	3	1534SP03C-0723	8	79	41	29	36	
7.33	3	1534SP03C-0733	8	79	41	29	36	
7.43	3	1534SP03C-0743	8	79	41	29	36	
7.53	3	1534SP03C-0753	8	79	41	29	36	
7.63	3	1534SP03C-0763	8	79	41	29	36	
7.73	3	1534SP03C-0773	8	79	41	29	36	
7.83	3	1534SP03C-0783	8	79	41	29	36	
7.93	3	1534SP03C-0793	8	79	41	29	36	
8.03	3	1534SP03C-0803	8	79	41	29	36	
8.13	3	1534SP03C-0813	10	89	47	35	40	
8.23	3	1534SP03C-0823	10	89	47	35	40	
8.33	3	1534SP03C-0833	10	89	47	35	40	
8.43	3	1534SP03C-0843	10	89	47	35	40	
8.53	3	1534SP03C-0853	10	89	47	35	40	
8.63	3	1534SP03C-0863	10	89	47	35	40	
8.73	3	1534SP03C-0873	10	89	47	35	40	
8.83	3	1534SP03C-0883	10	89	47	35	40	
8.93	3	1534SP03C-0893	10	89	47	35	40	
9.03	3	1534SP03C-0903	10	89	47	35	40	
9.13	3	1534SP03C-0913	10	89	47	35	40	
9.23	3	1534SP03C-0923	10	89	47	35	40	
9.33	3	1534SP03C-0933	10	89	47	35	40	
9.43	3	1534SP03C-0943	10	89	47	35	40	
9.53	3	1534SP03C-0953	10	89	47	35	40	
9.63	3	1534SP03C-0963	10	89	47	35	40	
9.73	3	1534SP03C-0973	10	89	47	35	40	
9.83	3	1534SP03C-0983	10	89	47	35	40	
9.93	3	1534SP03C-0993	10	89	47	35	40	
10.03	3	1534SP03C-1003	10	89	47	35	40	
10.13	3	1534SP03C-1013	12	102	55	40	45	

钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
10.23	3	1534SP03C-1023	12	102	55	40	45	
10.33	3	1534SP03C-1033	12	102	55	40	45	
10.43	3	1534SP03C-1043	12	102	55	40	45	
10.53	3	1534SP03C-1053	12	102	55	40	45	
10.63	3	1534SP03C-1063	12	102	55	40	45	
10.73	3	1534SP03C-1073	12	102	55	40	45	
10.83	3	1534SP03C-1083	12	102	55	40	45	
10.93	3	1534SP03C-1093	12	102	55	40	45	
11.03	3	1534SP03C-1103	12	102	55	40	45	
11.13	3	1534SP03C-1113	12	102	55	40	45	
11.23	3	1534SP03C-1123	12	102	55	40	45	
11.33	3	1534SP03C-1133	12	102	55	40	45	
11.43	3	1534SP03C-1143	12	102	55	40	45	

钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
11.53	3	1534SP03C-1153	12	102	55	40	45	
11.63	3	1534SP03C-1163	12	102	55	40	45	
11.73	3	1534SP03C-1173	12	102	55	40	45	
11.83	3	1534SP03C-1183	12	102	55	40	45	
11.93	3	1534SP03C-1193	12	102	55	40	45	
12.03	3	1534SP03C-1203	12	102	55	40	45	
12.53	3	1534SP03C-1253	14	107	60	43	45	
12.73	3	1534SP03C-1273	14	107	60	43	45	
12.83	3	1534SP03C-1283	14	107	60	43	45	
13.03	3	1534SP03C-1303	14	107	60	43	45	
13.53	3	1534SP03C-1353	14	107	60	43	45	
14.03	3	1534SP03C-1403	14	107	60	43	45	

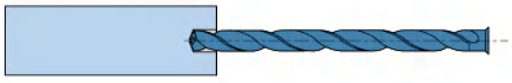
SL系列深孔钻推荐加工方法

1.导孔加工



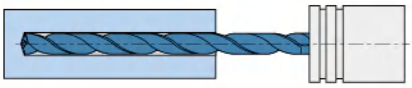
◆ 用于导孔加工的钻头顶角必须大于深孔钻头的顶角。
◆ 用于导孔加工的钻头直径要比深孔钻头直径稍大，一般为深孔钻头直径 $^{+0.1}_{0}$ 范围内。
◆ 预钻孔深一般为1~3D(D为预钻孔直径)。同时，需要保证良好的预钻孔精度。

2.深孔加工(插进预钻孔中)



◆ 将深 孔钻头插入预钻孔中的过程中应该使用较低的转速。
◆ 插入离预钻孔底部1~3mm的位置(确保钻尖部分完全插入)。

3.深孔加工(开始加工，结束)



◆ 开始以规定的转速和进给无停顿加工。(一气呵成，非步进加工)

4.深孔加工(退刀)



◆ 加工结束后，在距离底孔1~2mm的位置降低转速。
◆ 将深孔钻头快速退回至开始加工的位置。
◆ 以与插入预钻孔相同的条件退出。

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
○	◎	◎			○	◎	◎	○		○

命名规则 P6页　切削参数 P82页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST 软钢、不锈钢加工 系列麻花钻

性能超群的ST系列钻头，让您在软钢及不锈钢等高延伸率材料加工中的疑难问题迎“刃”而解！



优化的钻尖结构，横刃和内刃强度得以增强；切削更轻快，断屑更优良。

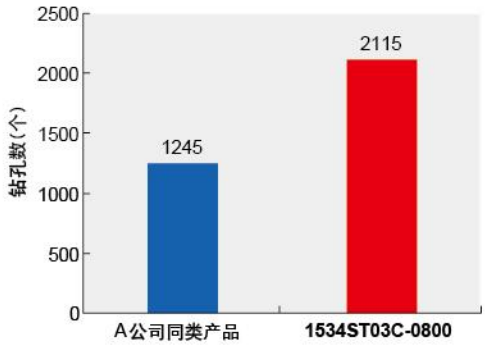
纳米级TiAlN涂层，卓越的耐磨和耐高温性能。

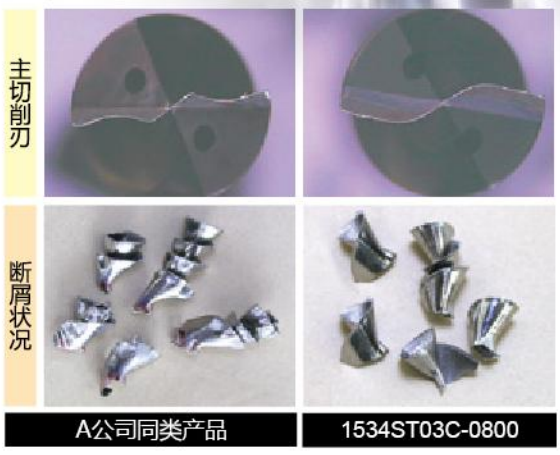
独特的槽型结构，有效容屑空间大，排屑流畅，钻削平稳。



ST系列麻花钻应用状况

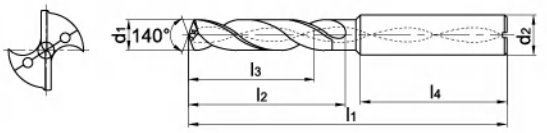
刀 具 型 号：1534ST03C-0800
被加工材料：1Cr18Ni9Ti
冷 却 方 式：水溶性冷却液(内冷)
切 削 速 度：V=85m/min
进 给 量：f_r=0.16mm/r
钻 削 深 度：24mm(盲孔)



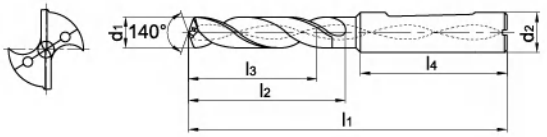


ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型




内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
3.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0300	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0300	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0300	6	66	28	23	36	
3.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0310	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0310	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0310	6	66	28	23	36	
3.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0320	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0320	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0320	6	66	28	23	36	
3.25	3	内冷	直柄	1534ST03C-0325	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0325	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0325	6	66	28	23	36	
3.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0330	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0330	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0330	6	66	28	23	36	
3.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0340	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0340	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0340	6	66	28	23	36	
3.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0350	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0350	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0350	6	66	28	23	36	

被加工材料适用表

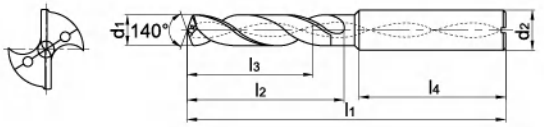
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

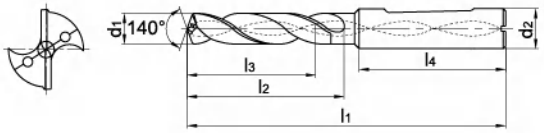
命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型




内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
3.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0360	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0360	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0360	6	66	28	23	36	
3.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0370	6	62	20	14	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0370	6	66	28	23	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0370	6	66	28	23	36	
3.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0380	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0380	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0380	6	74	36	29	36	
3.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0390	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0390	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0390	6	74	36	29	36	
4.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0400	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0400	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0400	6	74	36	29	36	
4.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0410	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0410	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0410	6	74	36	29	36	
4.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0420	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0420	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0420	6	74	36	29	36	
4.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0430	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0430	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0430	6	74	36	29	36	
4.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0440	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0440	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0440	6	74	36	29	36	
4.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0450	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0450	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0450	6	74	36	29	36	

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
4.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0460	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0460	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0460	6	74	36	29	36	
4.65	3	内冷	直柄	1534ST03C-0465	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0465	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0465	6	74	36	29	36	
4.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0470	6	66	24	17	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0470	6	74	36	29	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0470	6	74	36	29	36	
4.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0480	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0480	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0480	6	82	44	35	36	
4.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0490	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0490	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0490	6	82	44	35	36	
5.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0500	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0500	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0500	6	82	44	35	36	
5.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0510	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0510	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0510	6	82	44	35	36	
5.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0520	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0520	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0520	6	82	44	35	36	
5.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0530	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0530	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0530	6	82	44	35	36	
5.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0540	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0540	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0540	6	82	44	35	36	
5.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0550	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0550	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0550	6	82	44	35	36	

被加工材料适用表

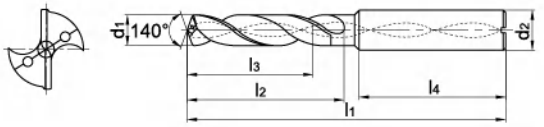
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

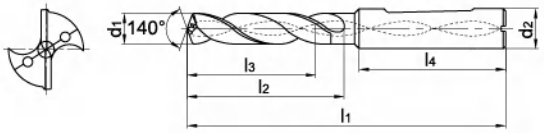
命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型




内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
5.55	3	内冷	直柄	1534ST03C-0555	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0555	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0555	6	82	44	35	36	
5.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0560	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0560	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0560	6	82	44	35	36	
5.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0570	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0570	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0570	6	82	44	35	36	
5.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0580	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0580	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0580	6	82	44	35	36	
5.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0590	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0590	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0590	6	82	44	35	36	
6.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0600	6	66	28	20	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0600	6	82	44	35	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0600	6	82	44	35	36	
6.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0610	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0610	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0610	8	91	53	43	36	
6.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0620	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0620	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0620	8	91	53	43	36	
6.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0630	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0630	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0630	8	91	53	43	36	
6.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0640	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0640	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0640	8	91	53	43	36	

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
6.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0650	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0650	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0650	8	91	53	43	36	
6.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0660	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0660	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0660	8	91	53	43	36	
6.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0670	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0670	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0670	8	91	53	43	36	
6.75	3	内冷	直柄	1534ST03C-0675	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0675	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0675	8	91	53	43	36	
6.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0690	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0690	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0690	8	91	53	43	36	
7.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0700	8	79	34	24	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0700	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0700	8	91	53	43	36	
7.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0710	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0710	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0710	8	91	53	43	36	
7.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0720	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0720	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0720	8	91	53	43	36	
7.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0730	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0730	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0730	8	91	53	43	36	
7.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0740	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0740	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0740	8	91	53	43	36	
7.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0750	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0750	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0750	8	91	53	43	36	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

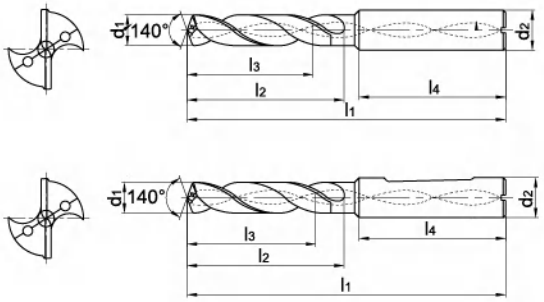
被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型


内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4	价 格
7.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0760	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0760	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0760	8	91	53	43	36	
7.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0770	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0770	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0770	8	91	53	43	36	
7.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0780	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0780	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0780	8	91	53	43	36	
7.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0790	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0790	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0790	8	91	53	43	36	
8.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0800	8	79	41	29	36	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0800	8	91	53	43	36	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0800	8	91	53	43	36	
8.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0810	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0810	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0810	10	103	61	49	40	
8.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-0820	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0820	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0820	10	103	61	49	40	
8.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0830	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0830	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0830	10	103	61	49	40	
8.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0840	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0840	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0840	10	103	61	49	40	
8.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0850	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0850	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0850	10	103	61	49	40	

钻头直径 d_1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d_2(h6)	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
8.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0860	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0860	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0860	10	103	61	49	40	
8.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0870	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0870	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0870	10	103	61	49	40	
8.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0880	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0880	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0880	10	103	61	49	40	
8.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0890	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0890	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0890	10	103	61	49	40	
9.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-0900	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0900	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0900	10	103	61	49	40	
9.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-0910	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0910	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0910	10	103	61	49	40	
9.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-0930	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0930	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0930	10	103	61	49	40	
9.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-0940	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0940	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0940	10	103	61	49	40	
9.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-0950	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0950	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0950	10	103	61	49	40	
9.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-0960	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0960	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0960	10	103	61	49	40	
9.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-0970	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0970	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0970	10	103	61	49	40	

被加工材料适用表

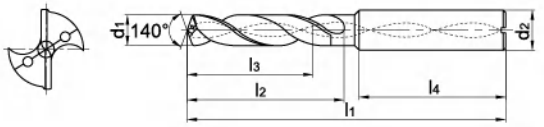
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

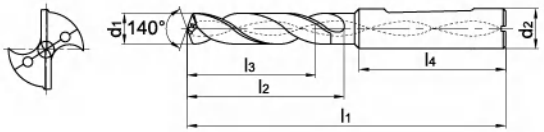
命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型




内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4	
9.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-0980	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0980	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0980	10	103	61	49	40	
9.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-0990	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-0990	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-0990	10	103	61	49	40	
10.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1000	10	89	47	35	40	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1000	10	103	61	49	40	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1000	10	103	61	49	40	
10.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-1010	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1010	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1010	12	118	71	56	45	
10.25	3	内冷	直柄	1534ST03C-1025	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1025	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1025	12	118	71	56	45	
10.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-1030	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1030	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1030	12	118	71	56	45	
10.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-1040	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1040	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1040	12	118	71	56	45	
10.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1050	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1050	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1050	12	118	71	56	45	
10.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-1060	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1060	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1060	12	118	71	56	45	
10.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-1070	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1070	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1070	12	118	71	56	45	

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
10.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1080	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1080	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1080	12	118	71	56	45	
10.9	3	内冷	直柄	1534ST03C-1090	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1090	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1090	12	118	71	56	45	
11.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1100	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1100	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1100	12	118	71	56	45	
11.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-1110	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1110	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1110	12	118	71	56	45	
11.2	3	内冷	直柄	1534ST03C-1120	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1120	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1120	12	118	71	56	45	
11.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-1130	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1130	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1130	12	118	71	56	45	
11.4	3	内冷	直柄	1534ST03C-1140	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1140	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1140	12	118	71	56	45	
11.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1150	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1150	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1150	12	118	71	56	45	
11.6	3	内冷	直柄	1534ST03C-1160	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1160	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1160	12	118	71	56	45	
11.7	3	内冷	直柄	1534ST03C-1170	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1170	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1170	12	118	71	56	45	
11.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1180	12	102	55	40	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1180	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1180	12	118	71	56	45	

被加工材料适用表

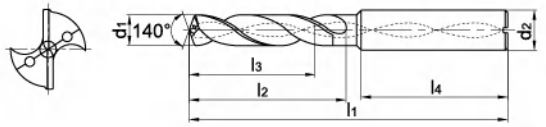
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

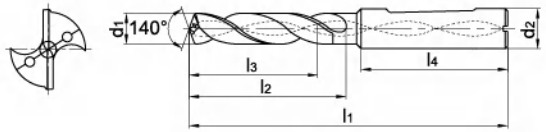
命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型




内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1190	12	102	55	40	45	
11.9	5	内冷	直柄	1536ST05C-1190	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1190	12	118	71	56	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1200	12	102	55	40	45	
12.0	5	内冷	直柄	1536ST05C-1200	12	118	71	56	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1200	12	118	71	56	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1225	14	107	60	43	45	
12.25	5	内冷	直柄	1536ST05C-1225	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1225	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1230	14	107	60	43	45	
12.3	5	内冷	直柄	1536ST05C-1230	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1230	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1250	14	107	60	43	45	
12.5	5	内冷	直柄	1536ST05C-1250	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1250	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1270	14	107	60	43	45	
12.7	5	内冷	直柄	1536ST05C-1270	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1270	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1275	14	107	60	43	45	
12.75	5	内冷	直柄	1536ST05C-1275	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1275	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1280	14	107	60	43	45	
12.8	5	内冷	直柄	1536ST05C-1280	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1280	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1300	14	107	60	43	45	
13.0	5	内冷	直柄	1536ST05C-1300	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1300	14	124	77	60	45	
	3	内冷	直柄	1534ST03C-1310	14	107	60	43	45	
13.1	5	内冷	直柄	1536ST05C-1310	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1310	14	124	77	60	45	

钻头直径 $d_1(m7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
13.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1350	14	107	60	43	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1350	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1350	14	124	77	60	45	
13.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1380	14	107	60	43	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1380	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1380	14	124	77	60	45	
14.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1400	14	107	60	43	45	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1400	14	124	77	60	45	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1400	14	124	77	60	45	
14.25	3	内冷	直柄	1534ST03C-1425	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1425	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1425	16	133	83	63	48	
14.3	3	内冷	直柄	1534ST03C-1430	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1430	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1430	16	133	83	63	48	
14.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1450	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1450	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1450	16	133	83	63	48	
14.75	3	内冷	直柄	1534ST03C-1475	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1475	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1475	16	133	83	63	48	
14.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1480	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1480	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1480	16	133	83	63	48	
15.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1500	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1500	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1500	16	133	83	63	48	
15.1	3	内冷	直柄	1534ST03C-1510	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1510	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1510	16	133	83	63	48	
15.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1550	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1550	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1550	16	133	83	63	48	

被加工材料适用表

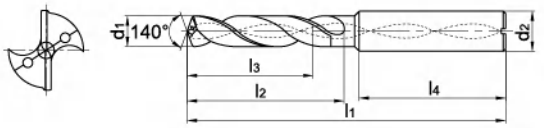
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

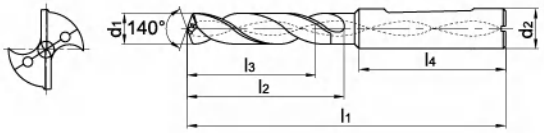
命名规则 P6页
切削参数 P83页
技术信息 P87-P93页
非标订制 P94-P98页

ST系列 软钢，不锈钢加工


内冷却型　　直柄型



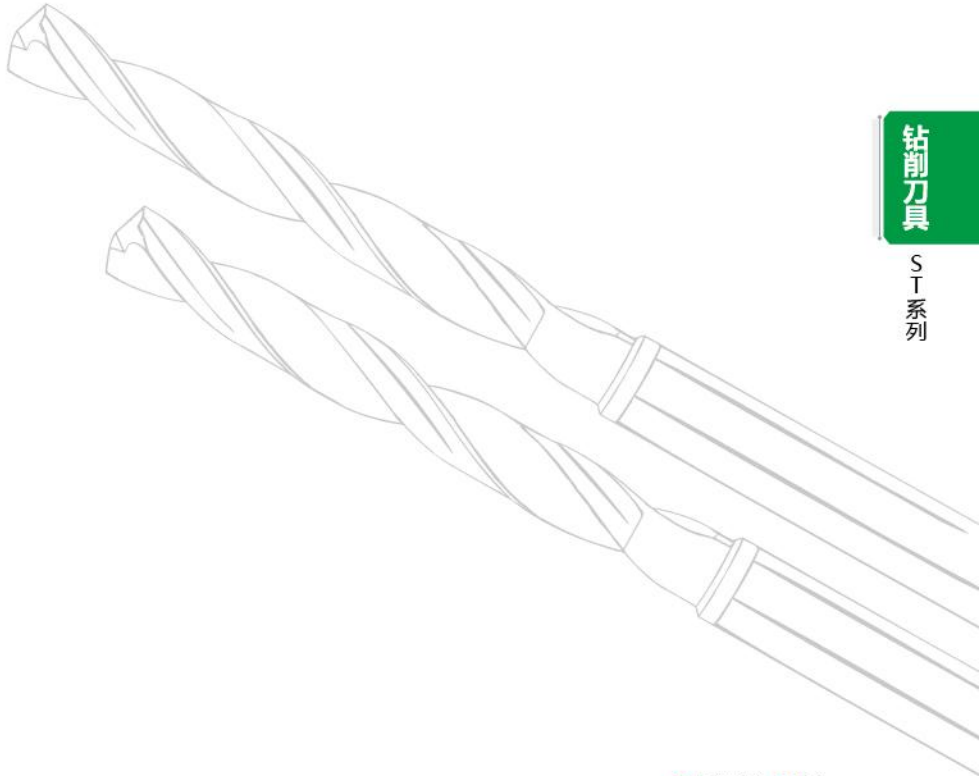

内冷却型　　斜削柄型



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4	
15.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1580	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1580	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1580	16	133	83	63	48	
16.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1600	16	115	65	45	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1600	16	133	83	63	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1600	16	133	83	63	48	
16.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1650	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1650	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1650	18	143	93	71	48	
16.75	3	内冷	直柄	1534ST03C-1675	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1675	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1675	18	143	93	71	48	
16.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1680	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1680	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1680	18	143	93	71	48	
17.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1700	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1700	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1700	18	143	93	71	48	
17.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1750	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1750	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1750	18	143	93	71	48	
17.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1780	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1780	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1780	18	143	93	71	48	
18.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1800	18	123	73	51	48	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1800	18	143	93	71	48	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1800	18	143	93	71	48	
18.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1850	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1850	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1850	20	153	101	77	50	

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
18.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1880	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1880	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1880	20	153	101	77	50	
19.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-1900	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1900	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1900	20	153	101	77	50	
19.5	3	内冷	直柄	1534ST03C-1950	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1950	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1950	20	153	101	77	50	
19.8	3	内冷	直柄	1534ST03C-1980	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-1980	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-1980	20	153	101	77	50	
20.0	3	内冷	直柄	1534ST03C-2000	20	131	79	55	50	
	5	内冷	直柄	1536ST05C-2000	20	153	101	77	50	
	5	内冷	斜削柄	1736ST05C-2000	20	153	101	77	50	



被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

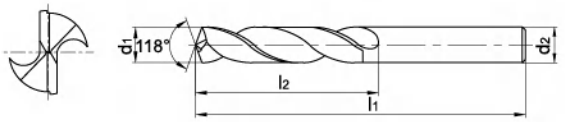
被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
◎	○				◎					○

命名规则 P6页
切削参数 P83页
技术信息 P87-P93页
非标订制 P94-P98页

SC系列(麻花钻) 铸铁，铝合金加工


外冷却型


直柄型



- 适用于铸铁、硅铝合金等短切屑材料的加工。
- 刃柄同径型。

钻头直径 $d_1(h_8)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)			价 格
					柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	
2.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0200	2.0	38	12	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0200	2.0	49	24	
2.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0250	2.5	43	14	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0250	2.5	57	30	
2.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0280	2.8	46	16	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0280	2.8	61	33	
3.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0300	3.0	46	16	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0300	3.0	61	33	
3.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0310	3.1	49	18	
3.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0320	3.2	49	18	
3.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0330	3.3	49	18	
3.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0340	3.4	52	20	
3.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0350	3.5	52	20	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0350	3.5	70	39	
3.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0360	3.6	52	20	
3.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0370	3.7	52	20	
3.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0380	3.8	55	22	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0380	3.8	75	43	
3.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0390	3.9	55	22	
4.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0400	4.0	55	22	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0400	4.0	75	43	
4.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0410	4.1	55	22	
4.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0420	4.2	55	22	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0420	4.2	75	43	
4.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0430	4.3	58	24	
4.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0440	4.4	58	24	
4.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0450	4.5	58	24	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0450	4.5	80	47	
4.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0460	4.6	58	24	
4.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0470	4.7	58	24	
4.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0480	4.8	62	26	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0480	4.8	86	52	

钻头直径 $d_1(h_8)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	价 格
4.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0490	4.9	62	26	
5.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0500	5.0	62	26	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0500	5.0	86	52	
5.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0510	5.1	62	26	
5.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0520	5.2	62	26	
5.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0530	5.3	62	26	
5.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0540	5.4	66	28	
5.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0550	5.5	66	28	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0550	5.5	93	57	
5.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0560	5.6	66	28	
5.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0570	5.7	66	28	
5.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0580	5.8	66	28	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0580	5.8	93	57	
5.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0590	5.9	66	28	
6.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0600	6.0	66	28	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0600	6.0	93	57	
6.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0610	6.1	70	31	
6.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0620	6.2	70	31	
6.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0630	6.3	70	31	
6.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0640	6.4	70	31	
6.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0650	6.5	70	31	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0650	6.5	101	63	
6.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0660	6.6	70	31	
6.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0670	6.7	70	31	
6.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0680	6.8	74	34	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0680	6.8	109	69	
6.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0690	6.9	74	34	
7.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0700	7.0	74	34	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0700	7.0	109	69	
7.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0710	7.1	74	34	
7.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0720	7.2	74	34	
7.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0730	7.3	74	34	
7.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0740	7.4	74	34	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	预硬钢、淬硬钢 ~50HRC	预硬钢、淬硬钢 ~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
						◎	○	◎		

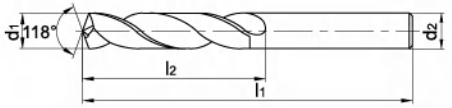
命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

SC系列(麻花钻) 铸铁，铝合金加工


外冷却型


直柄型





- 适用于铸铁、硅铝合金等短切屑材料的加工。
- 刃柄同径型。

钻头直径 $d_1(h_8)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)			价 格
					柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	
7.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0750	7.5	74	34	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0750	7.5	109	69	
7.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0760	7.6	79	37	
7.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0770	7.7	79	37	
7.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0780	7.8	79	37	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0780	7.8	117	75	
7.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0790	7.9	79	37	
8.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0800	8.0	79	37	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0800	8.0	117	75	
8.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0810	8.1	79	37	
8.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0820	8.2	79	37	
8.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0830	8.3	79	37	
8.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0840	8.4	79	37	
8.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0850	8.5	79	37	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0850	8.5	117	75	
8.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0860	8.6	84	40	
8.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0870	8.7	84	40	
8.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0880	8.8	84	40	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0880	8.8	125	81	
8.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0890	8.9	84	40	
9.0	3	外冷	直柄	1105SC03-0900	9.0	84	40	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0900	9.0	125	81	
9.1	3	外冷	直柄	1105SC03-0910	9.1	84	40	
9.2	3	外冷	直柄	1105SC03-0920	9.2	84	40	
9.3	3	外冷	直柄	1105SC03-0930	9.3	84	40	
9.4	3	外冷	直柄	1105SC03-0940	9.4	84	40	
9.5	3	外冷	直柄	1105SC03-0950	9.5	84	40	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0950	9.5	125	81	
9.6	3	外冷	直柄	1105SC03-0960	9.6	89	43	
9.7	3	外冷	直柄	1105SC03-0970	9.7	89	43	
9.8	3	外冷	直柄	1105SC03-0980	9.8	89	43	
	5	外冷	直柄	1101SC05-0980	9.8	133	87	
9.9	3	外冷	直柄	1105SC03-0990	9.9	89	43	

钻头直径 $d_1(h_8)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	价 格
10.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1000	10.0	89	43	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1000	10.0	133	87	
10.1	3	外冷	直柄	1105SC03-1010	10.1	89	43	
10.2	3	外冷	直柄	1105SC03-1020	10.2	89	43	
10.4	3	外冷	直柄	1105SC03-1040	10.4	89	43	
10.5	3	外冷	直柄	1105SC03-1050	10.5	89	43	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1050	10.5	133	87	
10.7	3	外冷	直柄	1105SC03-1070	10.7	95	47	
10.8	3	外冷	直柄	1105SC03-1080	10.8	95	47	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1080	10.8	142	94	
11.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1100	11.0	95	47	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1100	11.0	142	94	
11.5	3	外冷	直柄	1105SC03-1150	11.5	95	47	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1150	11.5	142	94	
12.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1200	12.0	102	51	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1200	12.0	151	101	
12.5	3	外冷	直柄	1105SC03-1250	12.5	102	51	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1250	12.5	151	101	
12.8	3	外冷	直柄	1105SC03-1280	12.8	102	51	
13.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1300	13.0	102	51	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1300	13.0	151	101	
13.1	3	外冷	直柄	1105SC03-1310	13.1	102	51	
13.5	3	外冷	直柄	1105SC03-1350	13.5	107	54	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1350	13.5	160	108	
14.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1400	14.0	107	54	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1400	14.0	160	108	
14.3	3	外冷	直柄	1105SC03-1430	14.3	111	56	
14.5	3	外冷	直柄	1105SC03-1450	14.5	111	56	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1450	14.5	169	114	
15.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1500	15.0	111	56	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1500	15.0	169	114	
15.5	5	外冷	直柄	1101SC05-1550	15.5	178	120	
16.0	3	外冷	直柄	1105SC03-1600	16.0	115	58	
	5	外冷	直柄	1101SC05-1600	16.0	178	120	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
						◎	○	◎		

命名规则 P6页　切削参数 P83页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

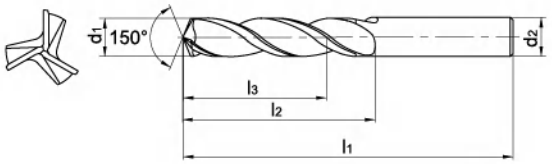
PA系列(三刃钻) 铸铁，铝合金加工



外冷却型



直柄型



- 适用于钻削铸铁和铝合金等实心工件。
- 三刃结构可实现高的进给速率及卓越的定心能力。
- 加工可靠性高，适于恶劣工况，如断续切削等。

钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)				价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	
					d2(h7)	l1	l2	l3	
3.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0300	3.0	46	16	12	
3.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0310	3.1	49	18	14	
3.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0320	3.2	49	18	14	
3.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0330	3.3	49	18	14	
3.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0340	3.4	52	20	15	
3.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0350	3.5	52	20	15	
3.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0360	3.6	52	20	15	
3.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0370	3.7	52	20	15	
3.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0380	3.8	55	22	17	
3.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0390	3.9	55	22	17	
4.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0400	4.0	55	22	17	
4.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0410	4.1	55	22	17	
4.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0420	4.2	55	22	17	
4.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0430	4.3	58	24	18	
4.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0440	4.4	58	24	18	
4.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0450	4.5	58	24	18	
4.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0460	4.6	58	24	18	
4.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0470	4.7	58	24	18	
4.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0480	4.8	62	26	20	
4.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0490	4.9	62	26	20	
5.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0500	5.0	62	26	20	
5.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0510	5.1	62	26	20	
5.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0520	5.2	62	26	20	
5.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0530	5.3	62	26	20	
5.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0540	5.4	66	28	21	
5.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0550	5.5	66	28	21	
5.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0560	5.6	66	28	21	
5.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0570	5.7	66	28	21	
5.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0580	5.8	66	28	21	

钻头直径 $d_1(h_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	价 格
5.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0590	5.9	66	28	21	
6.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0600	6.0	66	28	21	
6.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0610	6.1	70	31	23	
6.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0620	6.2	70	31	23	
6.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0630	6.3	70	31	23	
6.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0640	6.4	70	31	23	
6.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0650	6.5	70	31	23	
6.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0660	6.6	70	31	23	
6.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0670	6.7	70	31	23	
6.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0680	6.8	74	34	25	
6.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0690	6.9	74	34	25	
7.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0700	7.0	74	34	25	
7.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0710	7.1	74	34	25	
7.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0720	7.2	74	34	25	
7.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0730	7.3	74	34	25	
7.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0740	7.4	74	34	25	
7.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0750	7.5	74	34	25	
7.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0760	7.6	79	37	27	
7.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0770	7.7	79	37	27	
7.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0780	7.8	79	37	27	
7.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0790	7.9	79	37	27	
8.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0800	8.0	79	37	27	
8.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0810	8.1	79	37	27	
8.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0820	8.2	79	37	27	
8.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0830	8.3	79	37	27	
8.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0840	8.4	79	37	27	
8.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0850	8.5	79	37	27	
8.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0860	8.6	84	40	29	
8.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0870	8.7	84	40	29	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

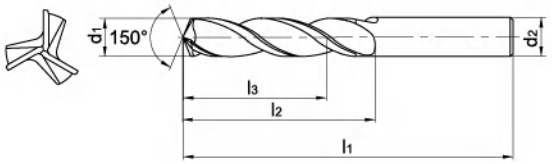
被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
					○	◎	○	◎		○
					○	◎	○	◎		○

命名规则 P6页　切削参数 P84页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

PA系列(三刃钻) 铸铁，铝合金加工


外冷却型


直柄型



- 适用于钻削铸铁和铝合金等实心工件。
- 三刃结构可实现高的进给速率及卓越的定心能力。
- 加工可靠性高，适于恶劣工况，如断续切削等。

钻头直径 d1(h7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h7)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	价 格
8.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0880	8.8	84	40	29	
8.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0890	8.9	84	40	29	
9.0	3	外冷	直柄	1165PA03-0900	9.0	84	40	29	
9.1	3	外冷	直柄	1165PA03-0910	9.1	84	40	29	
9.2	3	外冷	直柄	1165PA03-0920	9.2	84	40	29	
9.3	3	外冷	直柄	1165PA03-0930	9.3	84	40	29	
9.4	3	外冷	直柄	1165PA03-0940	9.4	84	40	29	
9.5	3	外冷	直柄	1165PA03-0950	9.5	84	40	29	
9.6	3	外冷	直柄	1165PA03-0960	9.6	89	43	31	
9.7	3	外冷	直柄	1165PA03-0970	9.7	89	43	31	
9.8	3	外冷	直柄	1165PA03-0980	9.8	89	43	31	
9.9	3	外冷	直柄	1165PA03-0990	9.9	89	43	31	
10.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1000	10.0	89	43	31	
10.1	3	外冷	直柄	1165PA03-1010	10.1	89	43	31	
10.2	3	外冷	直柄	1165PA03-1020	10.2	89	43	31	
10.3	3	外冷	直柄	1165PA03-1030	10.3	89	43	31	
10.5	3	外冷	直柄	1165PA03-1050	10.5	89	43	31	
11.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1100	11.0	95	47	33	
11.2	3	外冷	直柄	1165PA03-1120	11.2	95	47	33	
11.5	3	外冷	直柄	1165PA03-1150	11.5	95	47	33	
11.8	3	外冷	直柄	1165PA03-1180	11.8	95	47	33	
12.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1200	12.0	102	51	35	
12.1	3	外冷	直柄	1165PA03-1210	12.1	102	51	35	
12.5	3	外冷	直柄	1165PA03-1250	12.5	102	51	35	
13.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1300	13.0	102	51	35	
13.5	3	外冷	直柄	1165PA03-1350	13.5	107	54	37	
14.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1400	14.0	107	54	37	
14.5	3	外冷	直柄	1165PA03-1450	14.5	111	56	38	
15.0	3	外冷	直柄	1165PA03-1500	15.0	111	56	38	

钻头直径 $d_1(h_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_7)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	价 格
15.5	3	外冷	直柄	**1165PA03-1550**	15.5	115	58	38	
16.0	3	外冷	直柄	**1165PA03-1600**	16.0	115	58	38	
16.5	3	外冷	直柄	**1165PA03-1650**	16.5	119	60	39	
17.0	3	外冷	直柄	**1165PA03-1700**	17.0	119	60	39	
17.5	3	外冷	直柄	**1165PA03-1750**	17.5	123	62	40	
18.0	3	外冷	直柄	**1165PA03-1800**	18.0	123	62	40	
18.5	3	外冷	直柄	**1165PA03-1850**	18.5	127	64	41	
19.0	3	外冷	直柄	**1165PA03-1900**	19.0	127	64	41	
19.5	3	外冷	直柄	**1165PA03-1950**	19.5	131	66	42	
20.0	3	外冷	直柄	**1165PA03-2000**	20.0	131	66	42	

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

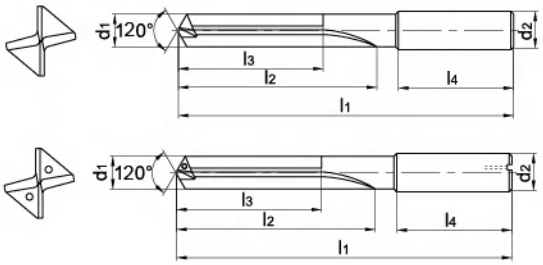
被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
					○	◎	○	◎		○
					○	◎	○	◎		○

命名规则 P6页　切削参数 P84页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

PC系列(直槽钻) 铸铁，铝合金加工


外冷却型　　直柄型

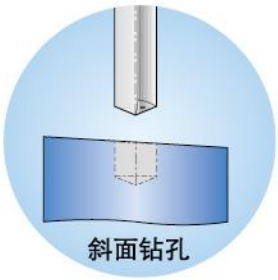

内冷却型　　直柄型

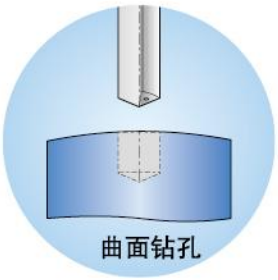


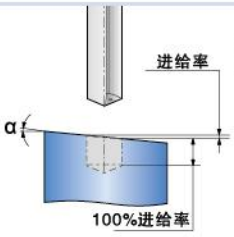
- 适用于铸铁，硅铝合金等短切屑材料。
- 出色的自定心能力，可高效加工并获得孔加工精度达H7的工件。
- 加工的孔能达到较高的位置度，直线度以及表面光洁度。

钻头直径 $d_1(m7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型　号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4	价 格
4.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0400	6.0	74	36	29	36	
4.2	5	外冷	直柄	1576PC05-0420	6.0	74	36	29	36	
5.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0500	6.0	82	44	35	36	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-0500	6.0	145	105	96	36	
6.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0600	6.0	82	44	35	36	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-0600	6.0	145	105	96	36	
6.75	5	外冷	直柄	1576PC05-0675	8.0	91	53	43	36	
7.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0700	8.0	91	53	43	36	
8.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0800	8.0	91	53	43	36	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-0800	8.0	180	137	127	36	
8.5	5	外冷	直柄	1576PC05-0850	10.0	103	61	49	40	
9.0	5	外冷	直柄	1576PC05-0900	10.0	103	61	49	40	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-0900	10.0	217	170	158	40	
10.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1000	10.0	103	61	49	40	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-1000	10.0	217	170	158	40	
10.25	5	外冷	直柄	1576PC05-1025	12.0	118	71	56	45	
11.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1100	12.0	118	71	56	45	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-1100	12.0	258	205	190	45	
12.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1200	12.0	118	71	56	45	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-1200	12.0	258	205	190	45	
13.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1300	14.0	124	77	60	45	
14.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1400	14.0	124	77	60	45	
	15	内冷	直柄	1579PC15C-1400	14.0	290	236	219	45	
15.0	5	外冷	直柄	1576PC05-1500	16.0	133	83	63	48	
15.5	5	外冷	直柄	1576PC05-1550	16.0	133	83	63	48	

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)					价 格
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
					$d_2(h_6)$	l_1	l_2	l_3	l_4	
16.0	5	外冷	直柄	**1576PC05-1600**	16.0	133	83	63	48	
17.0	5	外冷	直柄	**1576PC05-1700**	18.0	143	93	71	48	
17.5	5	外冷	直柄	**1576PC05-1750**	18.0	143	93	71	48	
18.0	5	外冷	直柄	**1576PC05-1800**	18.0	143	93	71	48	
19.5	5	外冷	直柄	**1576PC05-1950**	20.0	153	101	77	50	
20.0	5	外冷	直柄	**1576PC05-2000**	20.0	153	101	77	50	

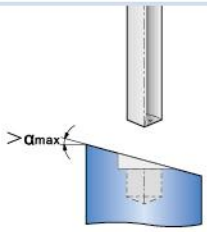






当在斜面或曲面上钻孔时，钻头的进给率应根据推荐值而相应降低。

倾角 α	最大进给率
1°	80%
2°	50%
3°	30%



倾角较大的表面应该进行预处理，先铣平面后钻孔。

被加工材料适用表

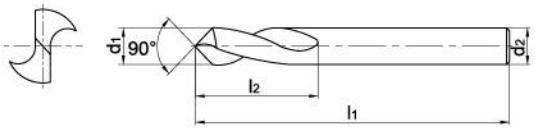
◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~60HRC						
						◎	○	◎		

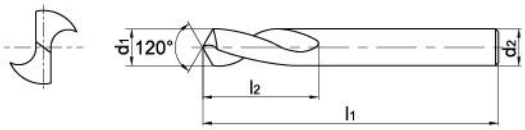
命名规则 P6页　切削参数 P85页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

SC系列(定心钻) 铸铁，铝合金加工


外冷却型　直柄型

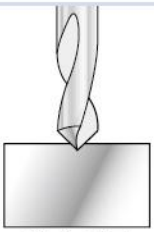


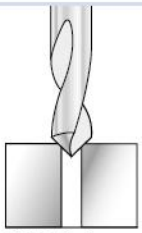

外冷却型　直柄型

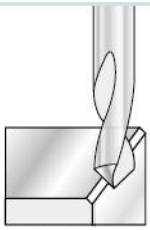


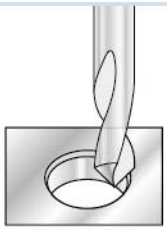
- 适用于在数控机床上打中心孔和倒角。
- 和一般的中心钻削刀具相比，定心钻更加稳定，在斜面上也能很方便的进行定心钻削加工。

钻头直径 $d_1(h_6)$	顶角	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	价 格
5	90°	外冷	直柄	1143SC90-0500	5.00	62	10	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-0500	5.00	62	10	
6	90°	外冷	直柄	1143SC90-0600	6.00	66	15	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-0600	6.00	66	15	
8	90°	外冷	直柄	1143SC90-0800	8.00	79	17	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-0800	8.00	79	17	
10	90°	外冷	直柄	1143SC90-1000	10.00	89	20	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-1000	10.00	89	20	
12	90°	外冷	直柄	1143SC90-1200	12.00	102	25	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-1200	12.00	102	25	
14	90°	外冷	直柄	1143SC90-1400	14.00	107	30	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-1400	14.00	107	30	
16	90°	外冷	直柄	1143SC90-1600	16.00	115	35	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-1600	16.00	115	35	
20	90°	外冷	直柄	1143SC90-2000	20.00	131	40	
	120°	外冷	直柄	1143SC120-2000	20.00	131	40	


定心加工


孔倒角加工


倒角加工


孔倒角加工

被加工材料适用表

◎非常适合 ○适合

被加工材料										
软钢 HB≤180	碳钢 合金钢	预硬钢、淬硬钢 ~40HRC	~50HRC	~60HRC	不锈钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	耐热合金
						◎	○	◎		

命名规则 P6页　切削参数 P86页　技术信息 P87-P93页　非标订制 P94-P98页

GD系列麻花钻(外冷却型)

3D 5D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		耐热合金	
切削速度	60~120m/min		60~120m/min		40~70m/min		25~40m/min		60~120m/min		50~100m/min		15~25m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
2	14000	0.06~0.08	14000	0.06~0.08	9500	0.06~0.08	5500	0.02~0.05	14000	0.06~0.08	11000	0.06~0.08	3200	0.02~0.04
3	9500	0.09~0.12	9500	0.09~0.12	6300	0.09~0.12	3700	0.03~0.07	9500	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	7000	0.10~0.15	7000	0.10~0.15	4700	0.10~0.15	2700	0.04~0.08	7000	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	5700	0.12~0.18	5700	0.12~0.18	3800	0.12~0.18	2200	0.05~0.10	5700	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	1250	0.05~0.09
6	4700	0.14~0.20	4700	0.14~0.20	3100	0.14~0.20	1850	0.06~0.12	4700	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	1050	0.06~0.11
8	3600	0.16~0.24	3600	0.16~0.24	2400	0.16~0.24	1400	0.08~0.16	3600	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	800	0.08~0.14
10	2800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27	1900	0.18~0.27	1100	0.10~0.18	2800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	600	0.10~0.16
12	2400	0.20~0.30	2400	0.20~0.30	1600	0.20~0.30	930	0.12~0.20	2400	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	500	0.12~0.18
14	2100	0.22~0.35	2100	0.22~0.35	1400	0.22~0.35	800	0.13~0.22	2100	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	450	0.13~0.20
16	1800	0.25~0.36	1800	0.25~0.36	1200	0.25~0.36	700	0.14~0.25	1800	0.25~0.36	1400	0.25~0.36	400	0.14~0.23
18	1600	0.28~0.38	1600	0.28~0.38	1100	0.28~0.38	620	0.15~0.28	1600	0.28~0.38	1200	0.28~0.38	350	0.15~0.25
20	1400	0.30~0.40	1400	0.30~0.40	950	0.30~0.40	550	0.16~0.30	1400	0.30~0.40	1100	0.30~0.40	320	0.16~0.28
25	1500	0.32~0.42	1500	0.32~0.42	900	0.32~0.42	700	0.17~0.32	1500	0.32~0.42	1100	0.32~0.42	250	0.17~0.3

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。

2.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

3.安装钻头时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

4.此表切削条件适用于孔深5D以下的场合。

1.When the tool is used for the first time, the cutting speed is 90% or 85% of the feed speed according to the above data, and the cutting speed and feed rate are increased one by one after the cutting condition is stable.

2.This standard cutting conditions table is suitable for water soluble cutting fluids.

3.When installing the drill, use a clean chuck without defects and keep the radial runout of the drill within 0.02mm.

4.The cutting conditions of this table are suitable for occasions with hole depths below 5D.

GD系列麻花钻(内冷却型)

3D 5D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		耐热合金	
切削速度	80~150m/min		80~150m/min		50~80m/min		50~80m/min		80~150m/min		60~120m/min		15~25m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	12700	0.09~0.12	12700	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	6300	0.03~0.07	12700	0.09~0.12	9500	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	9600	0.10~0.15	9600	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	4700	0.04~0.08	9600	0.10~0.15	7000	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	7600	0.12~0.18	7600	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	3800	0.05~0.10	7600	0.12~0.18	5700	0.12~0.18	1250	0.05~0.09
6	6400	0.14~0.20	6400	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	3200	0.06~0.12	6400	0.14~0.20	4700	0.14~0.20	1050	0.06~0.11
8	4800	0.16~0.24	4800	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	2400	0.08~0.16	4800	0.16~0.24	3600	0.16~0.24	800	0.08~0.14
10	3800	0.18~0.27	3800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	1900	0.10~0.18	3800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27	600	0.10~0.16
12	3200	0.20~0.30	3200	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	1600	0.12~0.20	3200	0.20~0.30	2400	0.20~0.30	500	0.12~0.18
14	2700	0.22~0.35	2700	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	1350	0.13~0.22	2700	0.22~0.35	2100	0.22~0.35	450	0.13~0.20
16	2400	0.25~0.36	2400	0.25~0.36	1400	0.25~0.36	1200	0.14~0.25	2400	0.25~0.36	1800	0.25~0.36	400	0.14~0.23
18	2100	0.28~0.38	2100	0.28~0.38	1200	0.28~0.38	1050	0.15~0.28	2100	0.28~0.38	1600	0.28~0.38	350	0.15~0.25
20	1900	0.30~0.40	1900	0.30~0.40	1100	0.30~0.40	950	0.16~0.30	1900	0.30~0.40	1400	0.30~0.40	320	0.16~0.28
25	1500	0.32~0.42	1500	0.32~0.42	900	0.32~0.42	700	0.17~0.32	1500	0.32~0.42	1100	0.32~0.42	250	0.17~0.3

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。

2.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

3.安装钻头时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

4.此表切削条件适用于孔深5D以下的场合。

GD系列麻花钻(内冷却型)

8D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	80~150m/min		80~150m/min		50~80m/min		40~60m/min		80~150m/min		60~120m/min		100~180m/min		15~25m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	12700	0.06~0.10	12700	0.06~0.10	7400	0.06~0.10	5300	0.03~0.07	12700	0.06~0.10	9500	0.06~0.10	15000	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	9600	0.08~0.12	9600	0.08~0.12	5600	0.08~0.12	4000	0.04~0.08	9600	0.08~0.12	7000	0.08~0.12	11100	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	7600	0.10~0.14	7600	0.10~0.14	4500	0.10~0.14	3200	0.05~0.10	7600	0.10~0.14	5700	0.10~0.14	9000	0.10~0.14	1250	0.05~0.09
6	6400	0.11~0.16	6400	0.11~0.16	3700	0.11~0.16	2700	0.06~0.12	6400	0.11~0.16	4700	0.11~0.16	7400	0.11~0.16	1050	0.06~0.11
8	4800	0.13~0.19	4800	0.13~0.19	2800	0.13~0.19	2000	0.08~0.16	4800	0.13~0.19	3600	0.13~0.19	5600	0.13~0.19	800	0.08~0.14
10	3800	0.14~0.22	3800	0.14~0.22	2200	0.14~0.22	1600	0.10~0.18	3800	0.14~0.22	2800	0.14~0.22	4500	0.14~0.22	600	0.10~0.16
12	3200	0.16~0.24	3200	0.16~0.24	1900	0.16~0.24	1300	0.12~0.20	3200	0.16~0.24	2400	0.16~0.24	3700	0.16~0.24	500	0.12~0.18
14	2700	0.18~0.28	2700	0.18~0.28	1600	0.18~0.28	1100	0.13~0.22	2700	0.18~0.28	2100	0.18~0.28	3200	0.18~0.28	450	0.13~0.20
16	2400	0.20~0.29	2400	0.20~0.29	1400	0.20~0.29	1000	0.14~0.25	2400	0.20~0.29	1800	0.20~0.29	2800	0.20~0.29	400	0.14~0.23
18	2100	0.24~0.32	2100	0.24~0.32	1200	0.24~0.32	880	0.15~0.28	2100	0.24~0.32	1600	0.24~0.32	2500	0.24~0.32	350	0.15~0.25

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。

2.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

4.此表切削条件适用于孔深8D以下的场合。

SL系列深孔麻花钻(内冷却型) 12D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	60~120m/min		60~120m/min		50~80m/min		40~60m/min		80~150m/min		60~120m/min		100~180m/min		10~20m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	10600	0.06~0.1	10600	0.06~0.1	7400	0.06~0.1	5300	0.03~0.07	12700	0.06~0.1	9500	0.06~0.1	15000	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	8000	0.08~0.12	8000	0.08~0.12	5600	0.08~0.12	4000	0.04~0.08	96000	0.08~0.12	7000	0.08~0.12	11000	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	6400	0.10~0.14	6400	0.10~0.14	4500	0.10~0.14	3200	0.05~0.10	7600	0.10~0.14	5700	0.10~0.14	9000	0.10~0.15	1250	0.05~0.9
6	5300	0.11~0.16	5300	0.11~0.16	3700	0.11~0.16	2700	0.06~0.12	6400	0.11~0.16	4700	0.11~0.16	7400	0.11~0.16	1050	0.06~0.11
8	4000	0.13~0.19	4000	0.13~0.19	2800	0.13~0.19	2000	0.08~0.16	4800	0.13~0.19	3600	0.13~0.19	5600	0.13~0.19	800	0.08~0.14
10	3200	0.14~0.22	3200	0.14~0.22	2200	0.14~0.22	1600	0.10~0.18	3800	0.14~0.22	2800	0.14~0.22	4500	0.14~0.22	600	0.10~0.16
12	2700	0.16~0.24	2700	0.16~0.24	1900	0.16~0.24	1300	0.12~0.20	3200	0.16~0.24	2400	0.16~0.24	3700	0.16~0.24	500	0.12~0.18
14	2300	0.18~0.28	2300	0.18~0.28	1600	0.18~0.28	1100	0.13~0.22	2700	0.18~0.28	2100	0.18~0.28	3200	0.18~0.28	450	0.13~0.20
16	2100	0.20~0.30	2100	0.20~0.30	1400	0.20~0.30	1050	0.14~0.25	2100	0.20~0.30	1800	0.20~0.30	2800	0.25~0.36	400	0.14~0.23
18	1800	0.22~0.32	1800	0.22~0.32	1200	0.22~0.32	950	0.15~0.28	1800	0.22~0.32	1600	0.22~0.32	2500	0.28~0.38	350	0.15~0.25
20	1600	0.25~0.35	1600	0.25~0.35	1100	0.25~0.35	800	0.16~0.30	1600	0.25~0.35	1400	0.25~0.35	2300	0.30~0.40	320	0.16~0.28

SL系列深孔麻花钻(内冷却型) 20D 30D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	70~90m/min		50~80m/min		40~60m/min		40~60m/min		50~80m/min		60~80m/min		100~180m/min		8~15m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	8250	0.06~0.1	7650	0.06~0.1	5200	0.06~0.1	4750	0.03~0.07	7100	0.06~0.1	7600	0.06~0.1	12750	0.09~0.12	1350	0.03~0.06
4	6250	0.08~0.12	5750	0.08~0.12	3900	0.08~0.12	3600	0.04~0.08	5400	0.08~0.12	5600	0.08~0.12	9350	0.10~0.15	1050	0.04~0.07
5	5000	0.10~0.14	4600	0.10~0.14	3150	0.10~0.14	2900	0.05~0.10	4250	0.10~0.14	4550	0.10~0.14	7650	0.10~0.15	800	0.05~0.09
6	4150	0.11~0.16	3800	0.11~0.16	2600	0.11~0.16	2450	0.06~0.12	3600	0.11~0.16	3750	0.11~0.16	6300	0.11~0.16	700	0.06~0.11
8	3100	0.13~0.19	2900	0.13~0.19	1950	0.13~0.19	1800	0.08~0.16	2700	0.13~0.19	2900	0.13~0.19	4750	0.13~0.19	500	0.08~0.14
10	2500	0.14~0.22	2300	0.14~0.22	1550	0.14~0.22	1450	0.10~0.18	2150	0.14~0.22	2250	0.14~0.22	3850	0.14~0.22	400	0.10~0.16
12	2100	0.16~0.24	1950	0.16~0.24	1350	0.16~0.24	1150	0.12~0.20	1800	0.16~0.24	1900	0.16~0.24	3150	0.16~0.24	350	0.12~0.18~
14	1800	0.18~0.28	1650	0.18~0.28	1100	0.18~0.28	1000	0.13~0.22	1500	0.18~0.28	1700	0.18~0.28	2700	0.18~0.28	300	0.13~0.20

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3. 安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

SP系列麻花钻(内冷却型)

3D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		预硬钢 ~40HRC		不锈钢		铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	80~150m/min		80~150m/min		50~80m/min		50~80m/min		80~150m/min		60~120m/min		100~180m/min		15~25m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	12700	0.09~0.12	12700	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	6300	0.03~0.07	12700	0.09~0.12	9500	0.09~0.12	15000	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	9600	0.10~0.15	9600	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	4700	0.04~0.08	9600	0.10~0.15	7000	0.10~0.15	11100	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	7600	0.12~0.18	7600	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	3800	0.05~0.10	7600	0.12~0.18	5700	0.12~0.18	9000	0.12~0.18	1250	0.05~0.09
6	6400	0.14~0.20	6400	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	3200	0.06~0.12	6400	0.14~0.20	4700	0.14~0.20	7400	0.14~0.20	1050	0.06~0.11
8	4800	0.16~0.24	4800	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	2400	0.08~0.16	4800	0.16~0.24	3600	0.16~0.24	5600	0.16~0.24	800	0.08~0.14
10	3800	0.18~0.27	3800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	1900	0.10~0.18	3800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27	4500	0.18~0.27	600	0.10~0.16
12	3200	0.20~0.30	3200	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	1600	0.12~0.20	3200	0.20~0.30	2400	0.20~0.30	3700	0.20~0.30	500	0.12~0.18
14	2700	0.22~0.35	2700	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	1350	0.13~0.22	2700	0.22~0.35	2100	0.22~0.35	3200	0.22~0.35	450	0.13~0.20

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。

2.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

4.此表切削条件适用于孔深3D以下的场合。

ST系列麻花钻(内冷却型)

3D 5D

被加工材料	软钢 HB≤180		碳钢, 合金钢 ~30HRC		不锈钢 奥氏体系列		不锈钢 马氏体系列		不锈钢 铁素体系列	
切削速度	80~150m/min		80~150m/min		40~80 m/min		50~100 m/min		60~120 m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	12700	0.09~0.12	12700	0.09~0.12	6300	0.03~0.07	7400	0.03~0.07	9000	0.03~0.07
4	9600	0.10~0.15	9600	0.10~0.15	4700	0.04~0.08	5600	0.04~0.08	6700	0.04~0.08
5	7600	0.12~0.18	7600	0.12~0.18	3800	0.05~0.10	4500	0.05~0.10	5400	0.05~0.10
6	6400	0.14~0.20	6400	0.14~0.20	3200	0.06~0.12	3700	0.06~0.12	4500	0.06~0.12
8	4800	0.16~0.24	4800	0.16~0.24	2400	0.08~0.16	2800	0.08~0.16	3400	0.08~0.16
10	3800	0.18~0.27	3800	0.18~0.27	1900	0.10~0.18	2200	0.10~0.18	2700	0.10~0.18
12	3200	0.20~0.30	3200	0.20~0.30	1600	0.12~0.20	1900	0.12~0.20	2300	0.12~0.20
14	2700	0.22~0.35	2700	0.22~0.35	1350	0.13~0.22	1600	0.13~0.22	1900	0.13~0.22
16	2400	0.25~0.36	2400	0.25~0.36	1200	0.14~0.25	1400	0.14~0.25	1700	0.14~0.25
18	2100	0.28~0.38	2100	0.28~0.38	1050	0.15~0.28	1200	0.15~0.28	1500	0.15~0.28
20	1900	0.30~0.40	1900	0.30~0.40	950	0.16~0.30	1100	0.16~0.30	1350	0.16~0.30

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深5D以下的场合。

SC系列麻花钻(外冷却型)

3D 5D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金 Si≤10%		硅铝合金 Si＞10%		铝合金	
切削速度	50~80m/min		40~70m/min		100~180m/min		80~140m/min		120~200m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
2	9550	0.06~ 0.08	8000	0.06~ 0.08	20000	0.07~0.16	18000	0.07~0.16	24000	0.07~0.16
3	6400	0.09~ 0.12	5300	0.09~ 0.12	15000	0.09~0.18	12700	0.09~0.18	16000	0.09~0.18
4	4800	0.10~ 0.15	4000	0.10~ 0.15	11000	0.10~0.22	9600	0.10~0.22	12000	0.10~0.22
5	3800	0.12~ 0.18	3200	0.12~ 0.18	9000	0.12~0.25	7600	0.12~0.25	10000	0.12~0.25
6	3100	0.14~ 0.20	2700	0.14~ 0.20	7400	0.14~0.28	6400	0.14~0.28	8500	0.14~0.28
8	2400	0.16~ 0.24	2000	0.16~ 0.24	5600	0.18~0.32	4800	0.18~0.32	6400	0.18~0.32
10	1900	0.18~ 0.27	1600	0.18~ 0.27	4500	0.22~0.36	3800	0.22~0.36	5000	0.22~0.36
12	1600	0.20~ 0.30	1300	0.20~ 0.30	3700	0.25~0.40	3200	0.25~0.40	4200	0.25~0.40
14	1350	0.22~ 0.35	1150	0.22~ 0.35	3200	0.27~0.44	2700	0.27~0.44	3600	0.27~0.44
16	1200	0.25~ 0.36	1000	0.25~ 0.36	2800	0.32~0.48	2400	0.32~0.48	3200	0.32~0.48

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2 .此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深5D以下的场合。

PA系列涂层三刃钻(外冷却型)

3D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金 Si≤10%		硅铝合金 Si＞10%		铝合金		耐热合金	
切削速度	60~120m/min		50~100m/min		100~180m/min		80~140m/min		120~200m/min		20~40m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	9500	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	14000	0.07~0.16	12700	0.07~0.16	16000	0.07~0.16	3200	0.03~0.06
4	7000	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	10000	0.09~0.18	9600	0.09~0.18	12000	0.09~0.18	2400	0.04~0.07
5	5700	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	9000	0.10~0.22	7600	0.10~0.22	10000	0.10~0.22	1900	0.05~0.09
6	4700	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	7400	0.12~0.25	6400	0.12~0.25	8500	0.12~0.25	1600	0.06~0.11
8	3600	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	5600	0.14~0.28	4800	0.14~0.28	6400	0.14~0.28	1200	0.08~0.14
10	2800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	4500	0.18~0.32	3800	0.18~0.32	5000	0.18~0.32	950	0.10~0.16
12	2400	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	3700	0.22~0.36	3200	0.22~0.36	4200	0.22~0.36	800	0.12~0.18
14	2100	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	3200	0.25~0.40	2700	0.25~0.40	3600	0.25~0.40	700	0.13~0.20
16	1800	0.25~0.36	1400	0.25~0.36	2800	0.27~0.44	2400	0.27~0.44	3200	0.27~0.44	600	0.14~0.23
18	1600	0.28~0.38	1200	0.28~0.38	2500	0.32~0.48	2100	0.32~0.48	2800	0.32~0.48	530	0.15~0.25
20	1400	0.30~0.40	1100	0.30~0.40	2300	0.36~0.54	1900	0.36~0.54	2550	0.36~0.54	480	0.16~0.28

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2 .此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深3D以下的场合。

PA系列非涂层三刃钻(外冷却型)

3D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金 Si≤10%		硅铝合金 Si＞10%		铝合金		耐热合金	
切削速度	50~100m/min		40~70m/min		80~160m/min		60~120m/min		100~180m/min		15~25m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
3	7400	0.09~0.12	5300	0.09~0.12	12700	0.07~0.16	10000	0.07~0.16	15000	0.07~0.16	2100	0.03~0.06
4	5600	0.10~0.15	4000	0.10~0.15	9600	0.09~0.18	8000	0.09~0.18	11000	0.09~0.18	1600	0.04~0.07
5	4500	0.12~0.18	3200	0.12~0.18	7600	0.10~0.22	6300	0.10~0.22	9000	0.10~0.22	1250	0.05~0.09
6	3700	0.14~0.20	2700	0.14~0.20	6400	0.12~0.25	5300	0.12~0.25	7400	0.12~0.25	1050	0.06~0.11
8	2800	0.16~0.24	2000	0.16~0.24	4800	0.14~0.28	4000	0.14~0.28	5600	0.14~0.28	800	0.08~0.14
10	2200	0.18~0.27	1600	0.18~0.27	3800	0.18~0.32	3200	0.18~0.32	4500	0.18~0.32	600	0.10~0.16
12	1900	0.20~0.30	1300	0.20~0.30	3200	0.22~0.36	2700	0.22~0.36	3700	0.22~0.36	500	0.12~0.18
14	1600	0.22~0.35	1100	0.22~0.35	2700	0.25~0.40	2300	0.25~0.40	3200	0.25~0.40	450	0.13~0.20
16	1400	0.25~0.36	1000	0.25~0.36	2400	0.27~0.44	2000	0.27~0.44	2800	0.27~0.44	400	0.14~0.23
18	1200	0.28~0.38	880	0.28~0.38	2100	0.32~0.48	1800	0.32~0.48	2500	0.32~0.48	350	0.15~0.25
20	1100	0.30~0.40	800	0.30~0.40	1900	0.36~0.54	1600	0.36~0.54	2300	0.36~0.54	320	0.16~0.28

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2 .此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深3D以下的场合。

PC系列直槽钻(外冷却型)

5D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si≤10%		Si＞10%			
切削速度	60~120m/min		50~100m/min		100~200m/min		80~160m/min		120~220m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
4	7000	0.10~ 0.15	5600	0.10~ 0.15	11000	0.12~ 0.20	9600	0.12~ 0.20	12000	0.12~ 0.20
5	5700	0.12~ 0.18	4500	0.12~ 0.18	9000	0.14~ 0.26	7600	0.14~ 0.26	10000	0.14~ 0.26
6	4700	0.14~ 0.20	3700	0.14~ 0.20	7400	0.16~ 0.28	6400	0.16~ 0.28	8500	0.16~ 0.28
8	3600	0.16~ 0.24	2800	0.16~ 0.24	5500	0.18~ 0.30	4800	0.18~ 0.30	6400	0.18~ 0.30
10	2800	0.18~ 0.27	2200	0.18~ 0.27	4500	0.20~ 0.32	3800	0.20~ 0.32	5000	0.20~ 0.32
12	2400	0.20~ 0.30	1900	0.20~ 0.30	3700	0.24~ 0.36	3200	0.24~ 0.36	4200	0.24~ 0.36
14	2100	0.22~ 0.35	1600	0.22~ 0.35	3200	0.28~ 0.44	2700	0.28~ 0.44	3600	0.28~ 0.44
16	1800	0.25~ 0.36	1400	0.25~ 0.36	2800	0.30~ 0.48	2400	0.30~ 0.48	3200	0.30~ 0.48
18	1600	0.28~0.38	1200	0.28~ 0.38	2500	0.34~ 0.52	2100	0.34~ 0.52	3000	0.34~ 0.52
20	1400	0.30~0.40	1100	0.30~ 0.40	2300	0.40~ 0.63	1900	0.40~ 0.63	2500	0.40~ 0.63

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2 .此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深5D以下的场合。

PC系列直槽钻(内冷却型)

15D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si≤10%		Si＞10%			
切削速度	60~120m/min		50~100m/min		100~200m/min		80~160m/min		120~220m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
5	5700	0.08~ 0.14	4500	0.08~ 0.14	9000	0.09~ 0.18	7600	0.09~ 0.18	10000	0.09~ 0.18
6	4700	0.10~ 0.16	3700	0.10~ 0.16	7400	0.12~ 0.20	6400	0.12~ 0.20	8500	0.12~ 0.20
8	3600	0.12~ 0.20	2800	0.12~ 0.20	5500	0.12~ 0.24	4800	0.12~ 0.24	6400	0.12~ 0.24
10	2800	0.14~ 0.23	2200	0.14~ 0.23	4500	0.16~ 0.28	3800	0.16~ 0.28	5000	0.16~ 0.28
12	2400	0.16~ 0.26	1900	0.16~ 0.26	3700	0.18~ 0.32	3200	0.18~ 0.32	4200	0.18~ 0.32
14	2100	0.18~ 0.32	1600	0.18~ 0.32	3200	0.20~ 0.36	2700	0.20~ 0.36	3600	0.20~ 0.36

1. 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2 .此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
3.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。
4.此表切削条件适用于孔深15D以下的场合。

SC系列定心钻(外冷却型)

中心定位

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si≤10%		Si＞10%			
切削速度	60~120m/min		50~100m/min		100~180m/min		80~140m/min		120~200m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
5	6400	0.09~0.14	5100	0.09~0.14	9000	0.12~0.25	7600	0.12~0.25	10000	0.12~0.25
6	5300	0.12~0.16	4200	0.12~0.16	7400	0.14~0.28	6400	0.14~0.28	8500	0.14~0.28
8	4000	0.13~0.20	3200	0.13~0.20	5600	0.18~0.32	4800	0.18~0.32	6400	0.18~0.32
10	3200	0.17~0.25	2500	0.17~0.25	4500	0.22~0.36	3800	0.22~0.36	5000	0.22~0.36
12	2700	0.20~0.30	2100	0.20~0.30	3700	0.25~0.40	3200	0.25~0.40	4200	0.25~0.40
14	2400	0.22~0.32	1800	0.22~0.32	3200	0.27~0.44	2700	0.27~0.44	3600	0.27~0.44
16	2000	0.24~0.34	1600	0.24~0.34	2800	0.32~0.48	2400	0.32~0.48	3200	0.32~0.48
20	1600	0.28~0. 40	1300	0.28~0. 40	2300	0.40~0.60	1900	0.40~0.60	2550	0.40~0.60

1.此切削条件表适用于中心定位加工。
2.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
3.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
4.在斜面和曲面进行中心定位时，请降低进给速度。
5.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

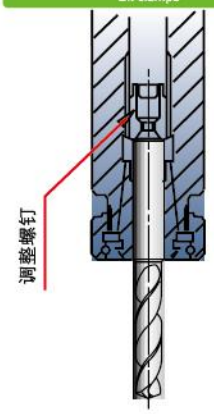
倒角加工

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si≤10%		Si＞10%			
切削速度	90~180m/min		70~150m/min		150~270m/min		120~210m/min		180~300m/min	
直径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)	转速 (min^{-1})	进给量 (mm/r)
5	9600	0.09~0.20	7600	0.09~0.20	13500	0.12~0.30	11500	0.12~0.30	15000	0.12~0.30
6	8000	0.12~0.22	6400	0.12~0.22	11100	0.14~0.34	9600	0.14~0.34	12700	0.14~0.34
8	6000	0.13~0.28	4800	0.13~0.28	8400	0.18~0.40	7200	0.18~0.40	9600	0.18~0.40
10	4800	0.17~0.32	3800	0.17~0.32	6800	0.22~0.44	5700	0.22~0.44	7600	0.22~0.44
12	4000	0.20~0.38	3200	0.20~0.38	5600	0.25~0.50	4800	0.25~0.50	6400	0.25~0.50
14	3600	0.22~0.42	2700	0.22~0.42	4800	0.27~0.56	4000	0.27~0.56	5400	0.27~0.56
16	3000	0.24~0.46	2400	0.24~0.46	4200	0.32~0.60	3600	0.32~0.60	4800	0.32~0.60
20	2400	0.28~0.58	1900	0.28~0.58	3500	0.40~0.76	2850	0.40~0.76	3800	0.40~0.76

1.初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的90%或进给速度的85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
2.此标准切削条件表适用于倒角加工。
3.此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
4.安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在0.02mm以内。

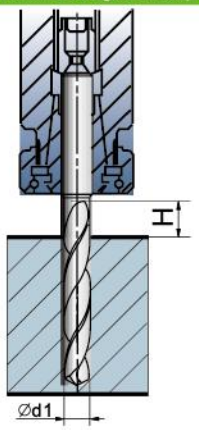
钻头使用指南

钻头装夹
Bit clamps



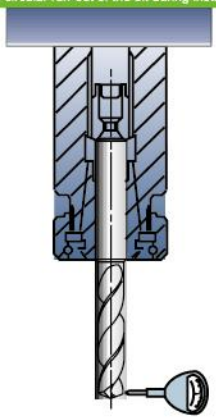
使用推力轴承型的弹簧夹头可确保夹紧。
The use of thrust bearing type spring chuck ensures clamping

如何确定钻头装夹长度
How to determine the length of bit clamping



图中H尺寸要确保大于1.5倍d1。
The size of H in the figure should be greater than 1.5 times d1.

钻头安装时的圆周跳动
The circular run-out of the bit during installation



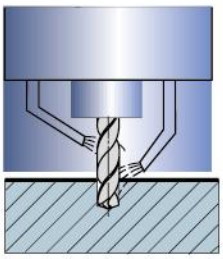
圆周跳动应在0.02mm以内。
Circumference runout should be within 0.02mm.

错误的钻头安装
Wrong bit installation



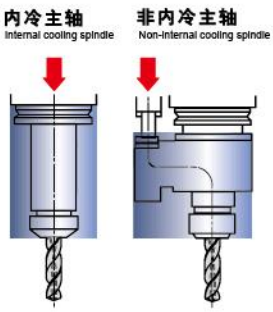
不能把钻头的沟槽部位夹住。
Do not clamp the groove of the drill

正确的冷却液供给方法
Proper coolant supply method



如图所示：冷却液应该打到钻头顶部和中部。
As shown, the coolant should hit the top and middle of the bit.

内冷：冷却液供给方法
Internal cooling: Coolant supply method



冷却液压力0.5~1MPa
（直径小于Φ5的压力2~3MPa）
流量1.5~4L/min。
Coolant pressure 0.5~1MPa(diameter less than medium 5 pressure 2~3MPa) flow rate 1.5~4L/min.

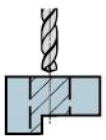
冷却液使用注意事项
Coolant use precautions

使用内冷却钻头时

①冷却液供给系统必须安装冷却液过滤网，细小的切屑颗粒与垃圾会附在油孔内堵塞油孔，特别是在用小直径钻头时，应尽量选用细眼滤网。
Coolant supply system must be installed coolant filter, fine cutting particles and garbage will be attached to the oil hole to block the oil hole, especially in the use of small diameter drill, should try to choose a fine hole filter.

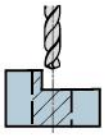
②冷却液用久了以后，冷却液中的垃圾会附在油孔中，导致冷却液供给不畅，此时应尽早更换冷却液。
After the coolant is used for a long time, the waste in the coolant will be attached to the oil hole, resulting in poor coolant supply, and the coolant should be replaced as soon as possible.

断续钻削注意事项
Precautions for intermittent drilling



可以加工
machinable

断续面处应降低进给量。
The feed rate should be reduced at the discontinuous surface



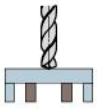
加工前需预处理
Pretreatment is required before processing

先用立铣刀锪孔。
Hook the hole with the end mill first

正确的薄板钻削方法
Proper sheet drilling method

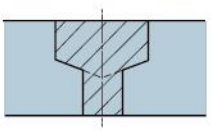


会发生挠曲
It's going to flex



增加支撑
Increase support

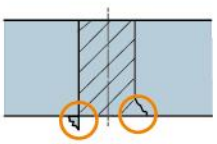
阶梯孔钻削方法
Step hole drilling method



①可分为两个工序钻削。
②先钻削大直径部分。
※本公司可制造带锪孔或倒角刃的复合钻头

①、Can be divided into two processes drilling.
②、Drill the large diameter first.
※The company can manufacture composite drill bits with inscribed holes or chamfered edges

将钻通时出现毛刺、塌陷
Burr and collapse occur when drilling through

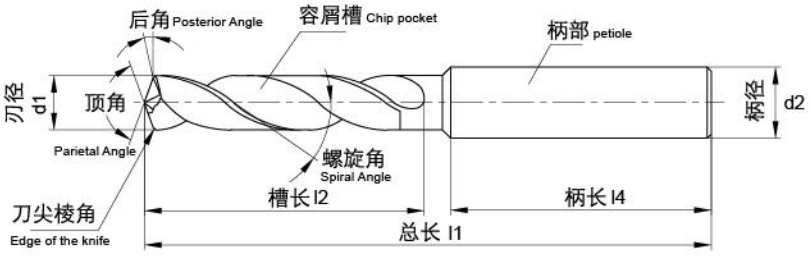


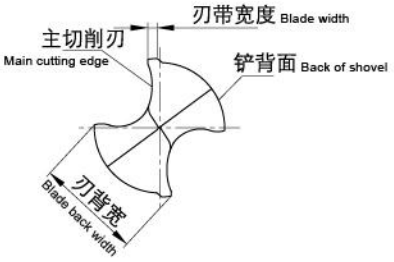
①将钻通时应降低进给量。
②出口处加工成倒角。
③改变钻头顶角。

①、Should reduce the feed rate when drilling through.
②、The exit is processed into a chamfer.
③、Change the bit top Angle.

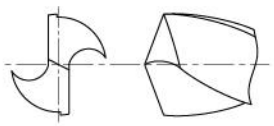
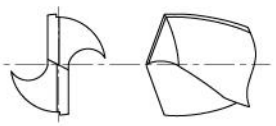
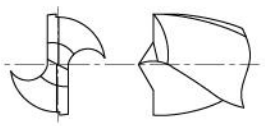
钻头的各部分名称，形状和切削特性

钻头各部分名称 Name of each part of the drill





具有代表性的几种主后刀面形式 Several representative forms of the main rear cutter face

	(圆锥型) Conical	(双平面型) Biplanar type	(烛台型) Cande labrum
形状 Shape			
特征 Trait	● 后刀面呈圆锥面，越向钻头中心处，后角越大。 The back cutter face is a conical surface, and the greater the back Angle is toward the center of the bit. ● 应用范围较广，软材料及高硬度材料均可加工。 Wide range of applications, soft materials and high hardness materials can be processed.	● 后刀面为双平面的钻头，磨削方便，且切入性能良好。 The back tool face is double plane drill, easy to grind, and good cutting performance. ● 小直径钻头常用。 Small diameter drill bits are commonly used.	● 双重顶角的钻头，具有良好的定心性，钻通孔时毛刺较少。 The bit with double top Angle has good centrality and fewer burrs when drilling through the hole. ● 是加工薄板的首选钻头。 It is the preferred drill bit for processing sheet metal.

钻头结构组成及切削特性 Bit structure and cutting characteristics

容屑槽 Chip pocket

容屑槽的作用是将切屑排出孔外，容屑槽的横截面积越大，切屑越容易排出。
The function of the chip tank is to discharge the chips out of the hole, and the larger the cross-sectional area of the chip tank, the easier the chip discharge.

螺旋角 Spiral Angle

螺旋角是相对钻头轴向上的槽的倾斜角，随切削刃位置不同而各异，外圆周部分最大，越向中心部分则越小。
The spiral Angle is the inclination Angle of the groove relative to the drill shaft, which varies with the position of the cutting edge. The outer circumference part is the largest, and the center part is smaller.

高硬度材料 小 ← 螺旋角 → 大 质软材料
High hardness material Low — Spiral Angle — High Soft material

槽长 Slot length

主要由被加工孔深度，导套长度，刀具重磨量等决定。槽长越长，钻头刚性越差，对钻头寿命影响很大，因此在满足要求的情况下槽长必须尽可能短。最短槽长一般为孔深加孔径的1.5倍。
It is mainly determined by the depth of the hole to be machined, the length of the guide sleeve, the amount of tool regrinding and so on. The longer the groove length, the worse the rigidity of the bit, which has a great impact on the bit life, so the groove length must be as short as possible in the case of meeting the requirements. The shortest slot length is generally 1.5 times the hole depth plus the aperture.

顶角 Parietal Angle

一般是118°，可根据具体用途设定。
Generally 118°, can be set according to the specific use.

质软、易切的材料 小 ← 顶角 → 大 切削硬质材料或高效率加工用
Soft, easy to cut material Low — Parietal Angle — High For cutting hard materials or high efficiency machining

芯厚 Core thickness

它是影响钻头刚性和切屑处理的重要因素。根据用途设定。
It is an important factor affecting bit rigidity and chip handling. Set according to use.

轴向切削阻力小 Low axial cutting resistance
刚性差 Weak rigidity
易切材料 Easy cutting material

小 Low ← 芯厚 Core thickness → 大 High

轴向切削阻力大 High axial cutting resistance
刚性好 Good rigidity
用于高硬度材料，交叉孔加工等 Used for high hardness materials, cross hole processing, etc

刃带 Blade band

对钻头起导向作用；刃带宽度需考虑它与孔之间的摩擦。
Guide the drill bit; The width of the blade should take into account the friction between it and the hole.

与孔壁磨擦力小，但导向性差 Low 小 ← Blade band 刃带宽度 → High 大 导向性好，但与孔壁磨擦力大
The friction with the hole wall is small, but the conductivity is poor — The conductivity is good, but the friction with the hole wall is large

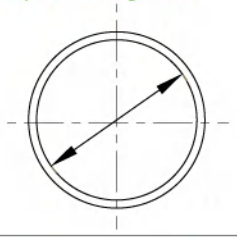
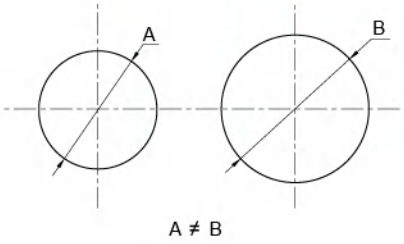
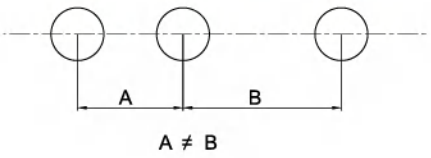
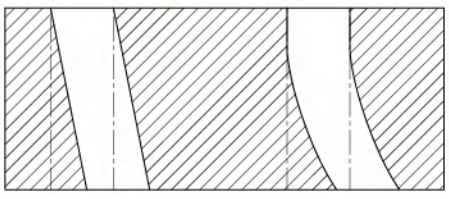
倒锥 Upconing

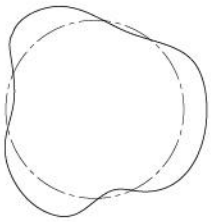
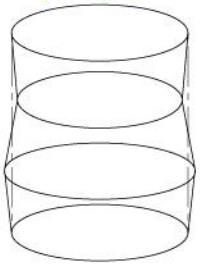
为了减少钻头与已加工孔壁的摩擦，从前端至柄部带微小锥度。通常用在每100mm槽长上，直径减少量来表示。
In order to reduce the friction between the bit and the machined hole wall, there is a small taper from the front end to the shank. It is usually expressed by reducing the diameter per 100mm slot length.

铲背面 Back of shovel

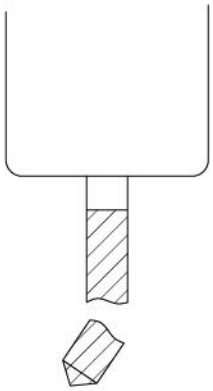
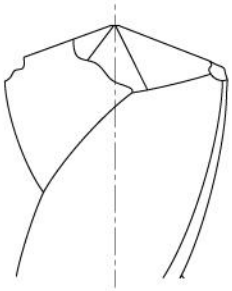
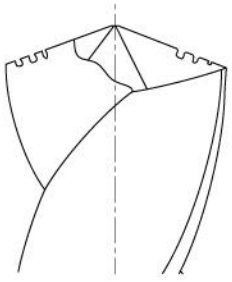
铲背面是在刃背上留下刃带后所形成的那部分间隙，主要用于减小钻孔时工件的孔内表面与钻头外周之间的摩擦。
The back of the blade is the part of the gap formed after leaving the blade belt on the back of the blade, which is mainly used to reduce the friction between the inner surface of the workpiece and the outer edge of the drill when drilling.

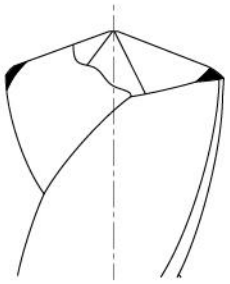
被加工孔常见问题及解决方法

	现象 (Phenomenon)	原因 (Reason)	解决方法 (Solution)
孔	孔径扩大 Aperture enlargement 	钻头装夹不好 The drill bit is not properly clamped 主轴本身跳动量过大 The spindle itself has too much runout	选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle 每次装夹钻头时，仔细测量与调整 Carefully measure and adjust each time the drill bit is inserted
		顶角不对称 The apex Angle is not symmetrical 钻头跳动量过大 Overrun 横刃偏心 Edge eccentricity	修磨刀具 Trimming and sharpening tool 修磨后检查精度 Check accuracy after grinding
	孔径的一致性较差 The consistency of aperture is poor 	顶角不对称 钻头跳动过大 Edge eccentricity Overrun 横刃偏心 Edge eccentricity 刃带棱面磨损过大 The edge of the blade is worn too much	选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle 每次装夹钻头时，仔细测量与调整 Carefully measure and adjust each time the drill bit is inserted
		钻头装夹不好 The drill bit is not properly clamped 主轴本身跳动量大 The spindle itself has a large runout 工件装夹不牢固 Workpiece clamping is not secure	选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle 每次装夹钻头时，仔细测量与调整 Carefully measure and adjust each time the drill bit is inserted
		进给量过大 Overfeed	降低进给速度 Reduce feed speed
		切削液供给不足 Cutting fluid supply is insufficient	改变切削液供给方法，增加流量 Change the cutting fluid supply method to increase the flow rate
	孔的位置精度较差 The position accuracy of the hole is poor 	机床主轴重复定位精度低 Machine tool spindle repeated positioning accuracy is low 钻头装夹不好 The drill bit is not properly clamped 主轴本身跳动量大 The spindle itself has a large runout	提高机床重复定位精度 Improve repeated positioning accuracy of machine tools 选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle 每次装夹钻头时，仔细测量与调整 Carefully measure and adjust each time the drill bit is inserted
		被加工表面与进给方向不垂直 The machined surface is not perpendicular to the feed direction	将被加工表面调整成与进给方向垂直 The machined surface is adjusted perpendicular to the feed direction
		顶尖与轴心不重合(车床) Center out of alignment	加工前仔细调整 Adjust carefully before processing
	直线度不良 垂直度不良 Poor straightness/Poor perpendicularity 	刀具磨损过大 Center out of alignment	重新修磨 Center out of alignment
		中心孔精度不好 Center out of alignment	提高中心孔位置精度 Center out of alignment
		顶角不对称 The apex Angle is not symmetrical 钻头跳动过大 Overrun 横刃偏心 Edge eccentricity	修磨刀具 Trimming and sharpening tool 修磨后检查精度 Check accuracy after grinding
		钻头刚性不足 Underrigidity of bit	提高钻头刚性 Stiffen the bit
		被切削平面不平 Uneven surface to be cut 顶尖与轴心不重合(车床) Center out of alignment	调整为水平面或预加工为水平面 Adjust to horizontal or pre-machined to horizontal 预钻中心孔 Pre-drill the center hole

	现象（Phenomenon）	原因（Reason）	解决方法（Solution）
孔	圆度较差 The roundness is poor 	顶角不对称 钻头跳动过大 Edge eccentricity Overrun 横刃偏心 Edge eccentricity	修磨刀具 Trimming and sharpening tool 修磨后检查精度 Check accuracy after grinding
		钻头装夹不好 The drill bit is not properly clamped 主轴本身跳动量大 The spindle itself has a large runout 工件装夹不牢固 Workpiece clamping is not secure	选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle 每次装夹钻头时，仔细测量与调整 Carefully measure and adjust each time the drill bit is inserted
		后角过大 Excessive back Angle	重新修磨切削刃 Resharpen the cutting edge
		钻头刚性不足 Underrigidity of bit	提高钻头刚性 Stiffen the bit
	被加工工件表面质量差 The surface quality of the machined workpiece is poor	修磨不当 Improper grinding	重新修磨校正 Regrinding correction
		切削液供给不足或型号不匹配 The cutting fluid supply is insufficient or the model does not match	改变切削液供给方法，增加流量 采用润滑性好的切削油 Change the cutting fluid supply method to increase the flow rate Cutting oil with good lubrication is used
		钻头装夹不好 The drill bit is not properly clamped 主轴本身跳动量大 The spindle itself has a large runout	选择精度高的刀柄及夹具 Select tool handles and fixtures with high precision 校正主轴 Calibration spindle
		进给速度过大 The feed speed is too high	降低进给速度 Reduce feed speed
		切削刃磨损过大 Excessive cutting edge wear 刃带棱面粘结严重 The edge surface of the belt is seriously bonded	重新修磨切削刃 Resharpen the cutting edge 使用涂层钻头 Use coated bit
		切削阻塞 Cutting jam	重选钻头(容屑槽型、螺旋角等) Gravity sorting bit (chute type, spiral Angle, etc.) 重选加工方法(进给速度的调整，采用分步阶梯方式等) Re-processing method (feed speed adjustment, using points Step ladder, etc.)
	圆柱度较差 The cylindricity is poor 	顶角不对称 The apex Angle is not symmetrical 钻头跳动量过大 Overrun 横刃偏心 Edge eccentricity 刃带棱面磨损过大 The edge of the blade is worn too much	修磨刀具 Trimming and sharpening tool 修磨后检查精度 Check accuracy after grinding
		进给速度过低 The feed speed is too low	提高进给速度 Increase feed speed

钻头常见问题与解决方法

	现象 (Phenomenon)	原因 (Reason)	解决方法 (Solution)
钻头	刀具折断 Tool break 	弯曲、变形、滑移 Bending, deformation, slip	提高刀具、机床刚性，提高工件及夹具的刚性 Improve the rigidity of tools and machine tools, improve the workpiece and fixture Rigidity of...
		后角过小 The rear Angle is too small	重新修磨校正 Regrinding correction
		切削用量过高 Overcutting	降低切削用量 Cut down
		钻头磨损 Bit wear	重新刃磨 Resharpening
		切屑堵塞 Chip plugging	重选钻头(容屑槽型、螺旋角等) Gravity sorting bit (chute type, spiral Angle, etc.) 重选加工方法(进给速度的调整，采用分步阶梯方式等) Re-processing method (feed speed adjustment, using points Step ladder, etc.)
		切入性不好 Poor penetration	提高刀具和机床的刚性 Increase the rigidity of tools and machine tools 提高工件和夹具的刚性 Improve the rigidity of the workpiece and fixture 采用切入性好的钻尖形式 Adopt good penetrating drill point form 预钻中心孔 Pre-drill the center hole 先把切削平面调整或加工成水平面 The cutting plane is adjusted or processed into a horizontal plane 加导向套或钻模 Add guide sleeve or drill jig
	刀尖破损 Tip broken 	钻头材质不合适 The drill material is not suitable	改换钻头材质 Change the bit material
		被加工材料中有硬组织或硬块 There are hard structures or clumps in the material being processed	分析研究被加工材料的性能或换工件材质 Analyze and study the properties of the materials being processed or the materials of the replacement parts 改变切削参数(切削速度、进给速度/加工方法) Changing cutting parameters (cutting speed, feed speed/ machining method)
		切削用量过高 Overcutting	降低切削用量 Cut down
		切削液供给不足 Cutting fluid supply is insufficient	改变切削液供给方法，增加流量 Change the cutting fluid supply method to increase the flow rate
	崩刃 Chipped edge 	钻头装夹精度不好 The bit clamping accuracy is not good 主轴本身跳动量大 The spindle itself has a large runout	选择精度高的刀柄及夹具校正主轴 Select the tool handle and fixture with high accuracy to correct the spindle
		切削速度、进给速度过高 Cutting speed, feed speed is too high	降低切削速度，进给速度 Reduce cutting speed, feed speed
		后角过大 Excessive back Angle	重新修磨校正 Regrinding correction
		钻头材质不合适 The drill material is not suitable	改换钻头材质 Change the bit material

	现象（Phenomenon）	原因（Reason）	解决方法（Solution）
钻头	刀尖处异常磨损 Abnormal wear on the tip 	未及时修磨 It was not polished in time	及时修磨 Timely grinding
		顶尖与主轴中心不重合(车床) Center out of alignment with spindle center	加工前仔细调整 Adjust carefully before processing
		切削速度过高 Excessive cutting speed	降低切削速度 Reduce cutting speed
		刃形不合适 The blade doesn't fit	选用合适加工对象的刃形 Select the appropriate blade shape of the machining object
		钻头材质不合适 The drill material is not suitable	改换钻头材质 Change the bit material
		切削液种类不正确 The type of cutting fluid is incorrect	改换切削液 Change the cutting fluid
	横刃部分的磨损破损 Wear and tear on the transverse edge part	进给速度过大 The feed speed is too high	降低进给速度 Reduce feed speed
		刃形不合适 The blade doesn't fit	选用合适加工对象的刃形 Select the appropriate blade shape of the machining object
		钻头材质不合适 The drill material is not suitable	改换钻头材质 Change the bit material
		后角过小 The rear Angle is too small	重新刃磨 Resharpening
	刃带棱面破损 The edge of the blade is broken	导向套或钻模尺寸过大 Guide sleeve or jig size is too large	修改导向套或钻模尺寸 Modify the size of the guide sleeve or drill jig
	刃带棱面粘结 The edge with edge bonded	刃口磨损过大，发热过大 Cutting edge wear is too large, heat is too large	重新刃磨 Resharpening
		切削液供给不足 Cutting fluid supply is insufficient	改变切削液供给方法，增加流量 Change the cutting fluid supply method to increase the flow rate
		切削液种类不合适 The type of cutting fluid is not suitable	改变切削液种类 Change the type of cutting fluid
		被切削材料过软 The material being cut is too soft	改换钻头或加工方法 Change the drill or machining method
	振动较大 High vibration	后角大 Large posterior Angle	重新刃磨 Resharpening
		钻头刚性不足 Underrigidity of bit	提高钻头刚性 Stiffen the bit
	切屑缠绕 Chip winding	切屑过长 The chips are too long 切削滞留 Cutting hold-up	重新考虑加工方法，切削条件及钻头选型 Rethink machining methods, cutting conditions and bit selection
	钻头单侧磨损 The bit is worn on one side	顶尖与主轴中心不重合(车床) Center out of alignment with spindle center	加工前仔细调整 Adjust carefully before processing
		钻头装夹不良 Poor bit clamping	仔细装夹，控制径向跳动量 Clamp carefully to control radial runout

客户名称： 传真： 电话： E–MAIL：	

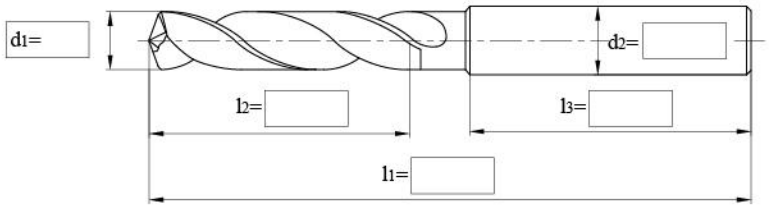
当本样本上的直径规格或者长度规格不能满足您的要求的时候，我们提供更加专业，更加精确的非标定制，您只需要轻轻松松选择您需要的系列即可。

When the diameter or length specifications on this sample can not meet your requirements, we provide more professional, more accurate non-standard customization, you only need to gentlyJust select the series you need.

直径范围	外冷	Ø2.0～Ø20.0mm
	内冷	Ø3.0～Ø20.0mm

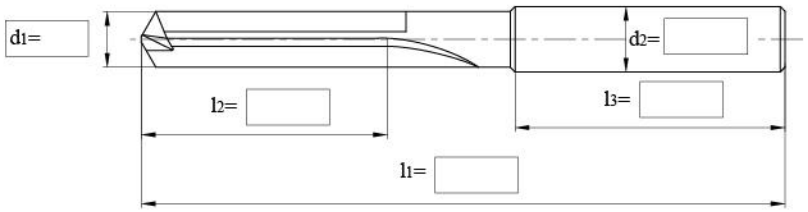
冷却条件
□ 外冷
□ 内冷

一、麻花钻



麻花钻头系列选择	
□ GD系列	□ ST系列
□ SL系列	□ SC系列

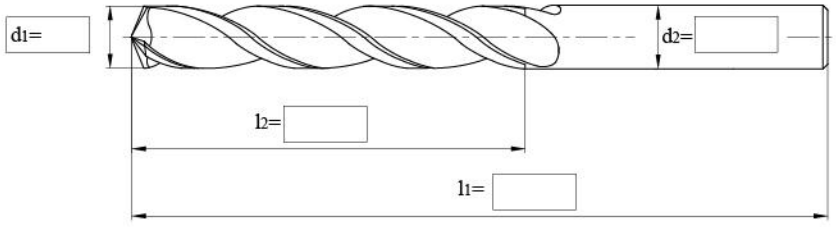
二、直槽钻



直槽钻头系列选择：

□ PC系列

三、三刃钻



三刃钻头系列选择：

□ PA系列

备注：

订购数量：　　支	期望交货日期：　　年　　月　　日
供方报价：	需方确认：
	日期：　　年　　月　　日

客户名称：

传真：

电话：

E-MAIL：

被加工孔信息与工件材料

被加工孔尺寸= mm

被加工孔公差=

被加工孔深度= mm

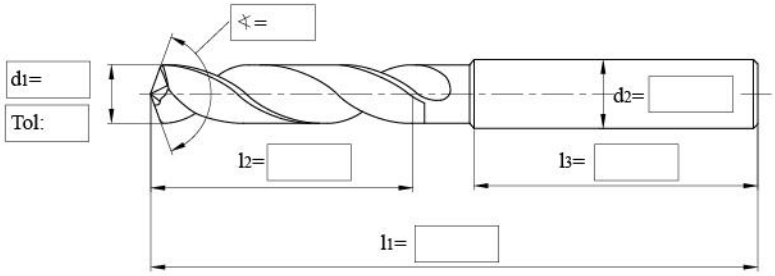
☐ 碳素钢
☐ 合金钢
☐ 预硬钢
☐ 淬硬钢
☐ 不锈钢
☐ 灰铸铁
☐ 球墨铸铁
☐ 铜合金
☐ 铝合金
☐ 钛合金
☐ 耐热合金

被加工材料牌号：

拉伸强度= N/mm^2

硬度= 单位:(HRC,HB等等)

刀具信息



DIN6535 柄部形式
☐ Form HA
☐ Form HB
☐ Form HE
☐ 普通直柄
☐ 带扁尾柄 DIN 1809
☐ 莫氏锥柄 MT ☐
特殊形状

冷却条件	
内冷	
外冷	

涂层	
是	☐
否	☐

备注：

订购数量： 支　　期望交货日期： 年 月 日

供方报价：　　需方确认：

日期： 年 月 日

客户名称：

传真：

电话：

E-MAIL：

被加工孔信息与工件材料

被加工孔形状：☐ ☐

小孔尺寸= mm

小孔公差=

大孔尺寸= mm

小孔公差=

被加工孔深= mm

☐碳素钢 ☐灰铸铁

☐合金钢 ☐球墨铸铁

☐预硬钢 ☐铜合金

☐淬硬钢 ☐铝合金

☐不锈钢 ☐钛合金

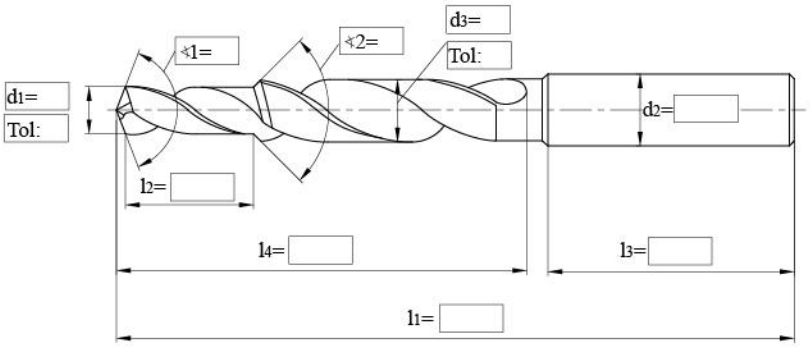
☐耐热合金

被加工材料牌号：

拉伸强度= N/mm^2

硬度= 单位：(HRC，HB等等)

刀具信息



冷却条件	
内冷	
外冷	

涂层	
是	☐
否	☐

柄部形式	
DIN6535	☐ Form HA
	☐ Form HB
	☐ Form HE
	☐ 普通直柄
	☐ 带扁尾柄 DIN 1809
	☐ 莫氏锥柄 MT ☐
	特殊形状

备注：

订购数量： 支　　期望交货日期： 年 月 日

供方报价：　　需方确认：

日期： 年 月 日

客户名称：

传真：

电话：

E–MAIL：

被加工孔信息与工件材料

被加工孔尺寸= mm

被加工孔公差=

被加工孔深度= mm

直槽钻头广泛适用于短切屑材料，从铸铁，普通铝合金，到高硅铝合金的切削。

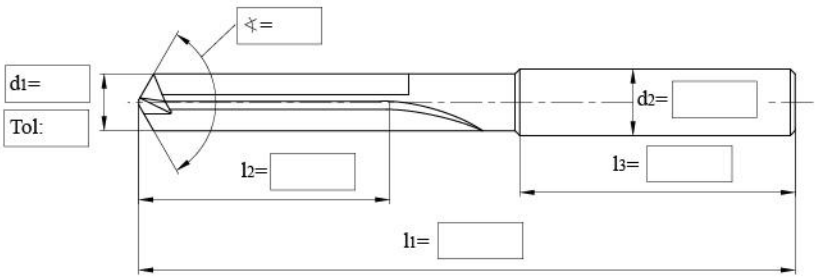
被加工材料牌号：

- ☐ 灰铸铁
- ☐ 球墨铸铁
- ☐ 铝合金
- ☐ 硅铝合金 Si＜10%
- ☐ 硅铝合金 Si ≥10%

拉伸强度= N/mm^2

硬度= 单位：（HRC,HB等等）

刀具信息



冷却条件	
内冷	
外冷	

涂层	
是	☐
否	☐

DIN6535 柄部形式

- ☐ Form HA
- ☐ Form HB
- ☐ Form HE
- ☐ 普通直柄
- ☐ 带扁尾柄 DIN 1809
- ☐ 莫氏锥柄 MT ☐
- 特殊形状

备注：

订购数量： 支　　期望交货日期： 年 月 日

供方报价：　　需方确认：

日期： 年 月 日

客户名称：

传真：

电话：

E–MAIL：

被加工孔信息与工件材料

被加工孔形状：☐ ☐

小孔尺寸= mm

小孔公差=

大孔尺寸= mm

小孔公差=

被加工孔深= mm

直槽钻头广泛适用于短切屑材料，从铸铁，普通铝合金，到高硅铝合金的切削。

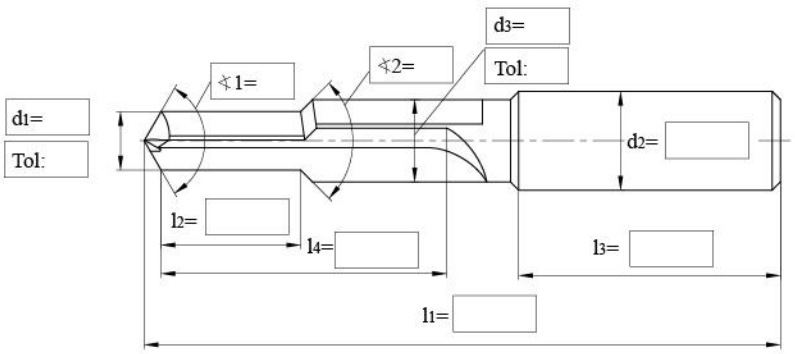
被加工材料牌号：

☐ 灰铸铁
☐ 球墨铸铁
☐ 铝合金
☐ 硅铝合金 Si＜10%
☐ 硅铝合金 Si ⩾10%

拉伸强度= N/mm^2

硬度= 单位：（HRC,HB等等）

刀具信息



冷却条件	
内冷	
外冷	

涂层	
是	☐
否	☐

DIN6535	柄部形式
	☐ Form HA
	☐ Form HB
	☐ Form HE
	☐ 普通直柄
	☐ 带扁尾柄 DIN 1809
	☐ 莫氏锥柄 MT☐
	特殊形状

备注：

订购数量： 支　　期望交货日期： 年 月 日

供方报价：　　需方确认：

日期： 年 月 日

为您提供一站式刀具解决方案

Provide You With One-stop Tool Solutions

HIBOO

常州弘俭工具有限公司

CHANGZHOU HIBOO TOOLS CO., LTD.

生产地址：常州市新北区西夏墅镇灵山中路26号工具产业基地23栋

QQ：1664558389　手机：18262548638　联系人：陈小姐

手机：13651500333　联系人：殷小姐

东莞市门店地址：东莞市长安镇长荣国际五金机械广场V8铺

QQ：2853852504　手机：13829247016

QQ：2853852501　手机：13925799114

Factory address:

No.23 Block Tools Indursty Base, No.26 lingshan road,

Xixiashu town,Changzhou city,Jiang su Province,China

WhatsApp:+8615261196933　Mobile：15261196933

Http://www.hiboo-tool.com

E-mail:theia@hiboo-tool.com