

• Carbide 鑽頭 油孔型 (3SDC用)
Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵		
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	
	5	9600	1700	6400	1100	4500	780	3200	480	6400	640
	8	6000	1600	4000	1100	2800	750	2000	460	4000	640
	10	4800	1500	3200	1000	2200	710	1600	440	3200	640
	12	4000	1500	2700	1000	1900	700	1300	410	2700	640
	16	3000	1300	2000	900	1400	630	1000	380	2000	620

• Carbide 鑽頭 油孔型 (5SDC用)
Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵		
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	
	5	9600	1550	6400	1000	4500	700	3200	430	6400	580
	8	6000	1450	4000	1000	2800	680	2000	400	4000	580
	10	4800	1350	3200	900	2200	640	1600	400	3200	580
	12	4000	1350	2700	900	1900	630	1300	370	2700	580
	16	3000	1200	2000	800	1400	570	1000	340	2000	560

• Carbide 鑽頭 油孔型 (8SDC用)
Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵		
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	
	5	9600	1310	6400	840	4500	590	3200	350	6400	420
	8	6000	1210	4000	840	2800	570	2000	320	4000	420
	10	4800	1110	3200	740	2200	530	1600	320	3200	420
	12	4000	1110	2700	740	1900	520	1300	290	2700	420
	16	3000	960	2000	640	1400	460	1000	260	2000	400



產品規格表 **P266**
Specification page

半乾式加工 Drilling in Oil Mist

• Carbide 鑽頭 油孔型 (3SDC用) Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵			
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度		
		5	5800	790	3800	520	2700	360	1900	210	3800	380
		8	3600	740	2400	500	1700	350	1200	200	2400	380
		10	2900	730	1900	470	1300	330	1000	200	1900	370
		12	2400	690	1600	460	1100	330	800	180	1600	370
		16	1800	620	1200	420	800	270	600	170	1200	370

產品規格表 **P270**
Specification page

• Carbide 鑽頭 油孔型 (5SDC用) Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵			
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度		
		5	5800	720	3800	470	2700	330	1900	200	3800	340
		8	3600	670	2400	460	1700	320	1200	190	2400	340
		10	2900	660	1900	420	1300	310	1000	190	1900	330
		12	2400	620	1600	420	1100	300	800	170	1600	330
		16	1800	560	1200	380	800	250	600	160	1200	330

產品規格表 **P274**
Specification page

• Carbide 鑽頭 油孔型 (8SDC用) Carbide Drills with Coolant-hole

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵			
	Drilling Condition 切削條件	Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度		
		5	5800	580	3800	380	2700	260	1900	150	3800	250
		8	3600	530	2400	360	1700	250	1200	140	2400	240
		10	2900	520	1900	330	1300	250	1000	140	1900	240
		12	2400	480	1600	320	1100	230	800	120	1600	230
		16	1800	420	1200	280	800	190	600	110	1200	230