



2023 孔加工刀具



公司简介

厦门金鹭特种合金有限公司，成立于1989年，是一家中外合资的国家高新技术企业，隶属于中国六大稀土集团之一的厦门钨业股份有限公司。公司致力于高品质钨粉末材料、硬质合金、精密切削工具等钨系列产品的研发、生产，以及行业专业解决方案的提供，是世界知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

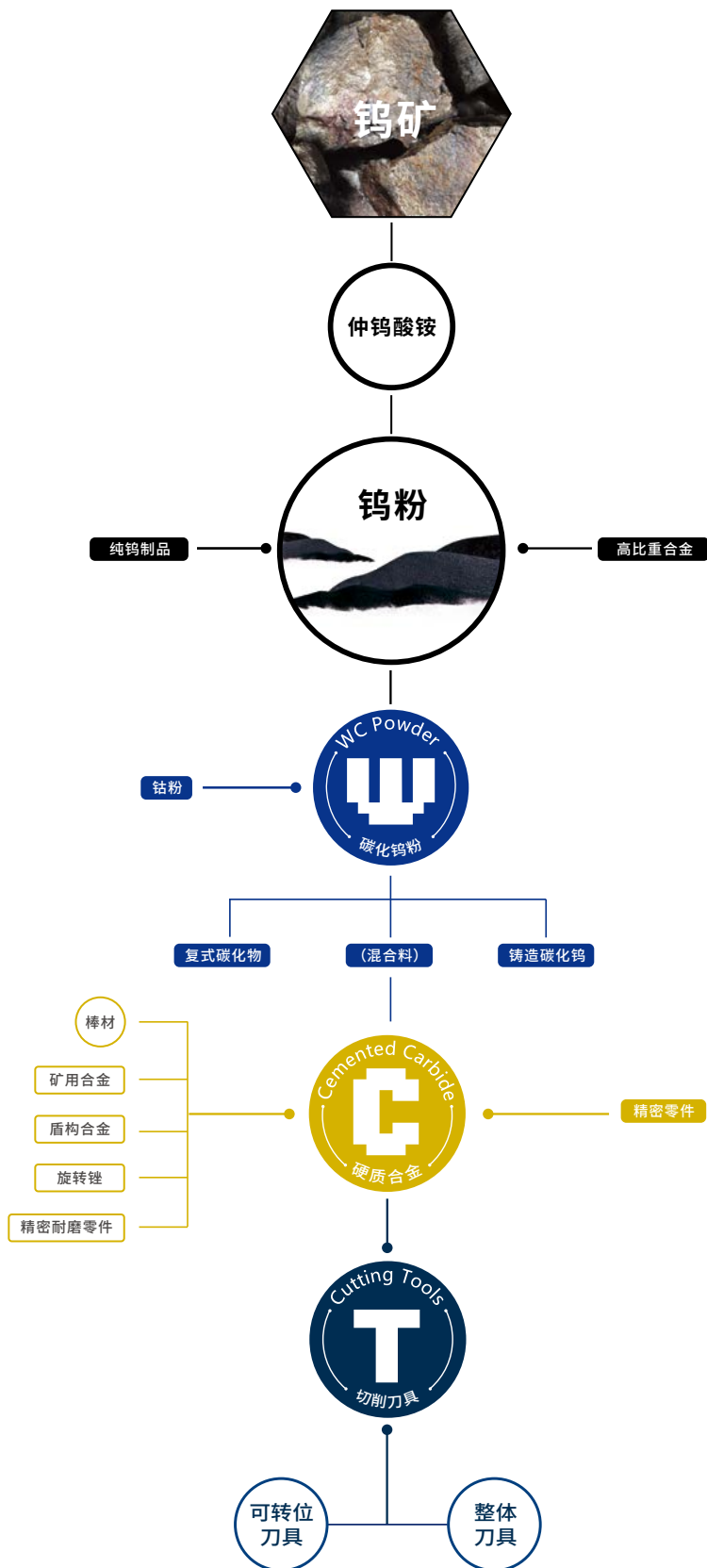
凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及务实、创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供最高性价比的产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球四十多个工业发达国家和地区，享誉海内外。

公司拥有3个生产基地，3个海外销售公司和1个企业技术中心，独立承担并完成多项“国家科技支撑计划项目”，“国家科技重大专项”，“国家火炬计划项目”，“国家重点新产品”开发项目及省市重点研究课题，被评为“战略性新兴产业骨干企业”、“创新型企业”、“先进技术企业”。



产品链

金鹭具有从矿石开采到钨粉末，硬质合金制品及精密切削刀具的完整的钨产品链。

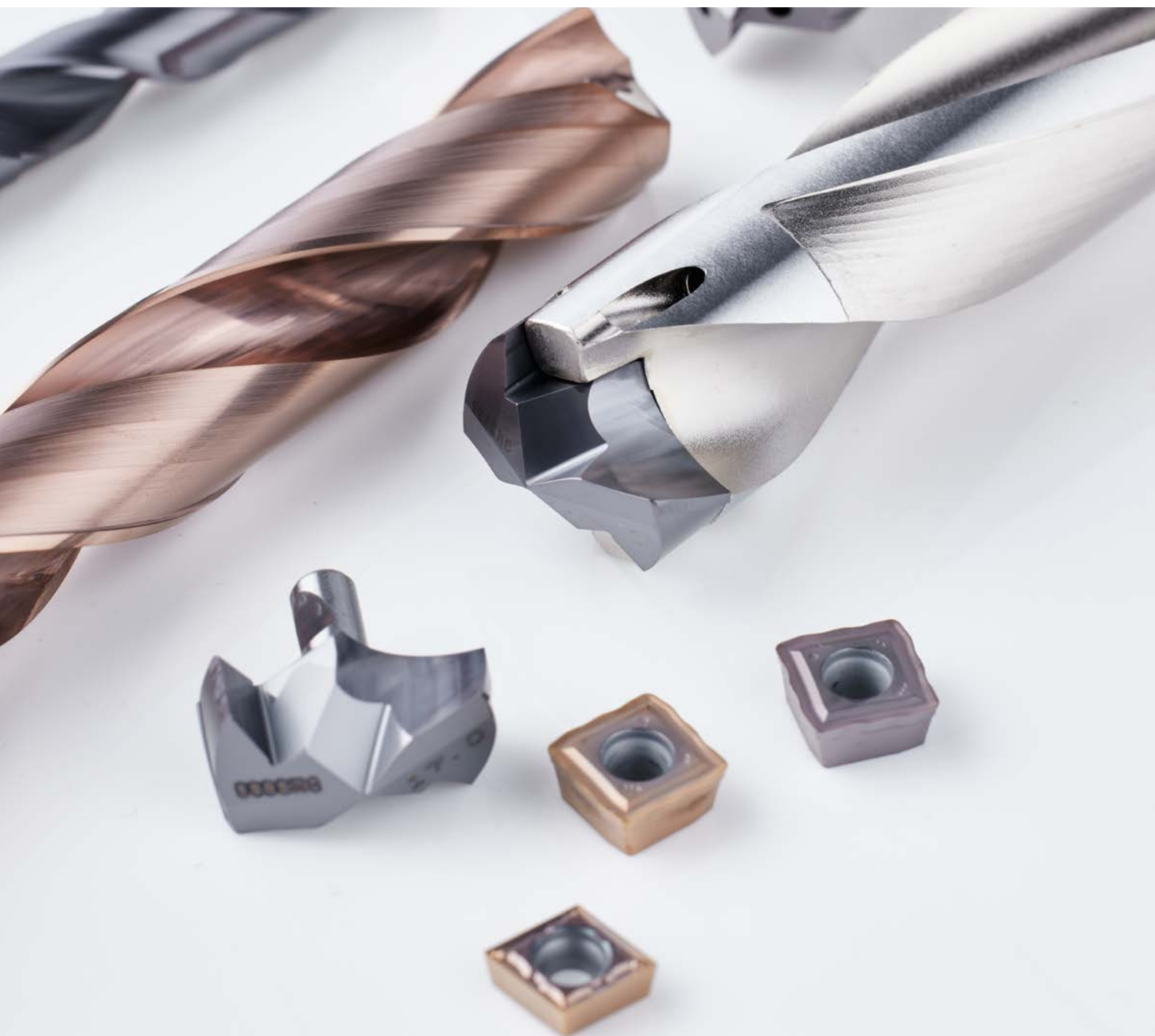


目录





















































































孔加工刀具选用指南

钻头系列目录	004	镗削系统	C
名词解释	008	镗削系统组合说明表	142
整体硬质合金钻头	A	镗削系统刀片选型表	144
整体硬质合金钻头型号（订货号）表示规则	010	模块式镗削系统	145
系列介绍	012	桥式镗刀	163
整体硬质合金钻头产品应用一览表	014	镗削系统刀片尺寸规格信息	170
D918S 高性能普通钢加工麻花钻	015	镗削系统切削参数推荐表	172
D968S 高效不锈钢加工麻花钻	028	镗削系统使用说明书	179
D938 普通钢加工麻花钻	041	附录	D
D928 铸铁加工麻花钻	068	工件材料表	184
D966 铝合金加工麻花钻	073	柄部标准---DIN标准	185
D998高硬钢加工麻花钻	087	切削定义及计算	186
D101/D102/D103 NC定心钻	088	抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表	187
推荐切削参数	091	刀具修磨服务	188
可转位钻头	B		
可转位孔加工牌号介绍	106		
GUMD可换式钻头系列	107		
GHDS可转位浅孔钻	118		
GSD铲钻	132		
推荐切削参数	137		

孔加工刀具选用指南

























钻头系列目录

产品系列	刀具名称及外形	钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数
D918S	3D 外冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	3D 		D918S-A3N	D3~D20	IT9-10	P015	P091
	3D 内冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	3D 		D918S-A3C	D3~D20	IT9-10	P019	P091
	5D 外冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	5D 		D918S-A5N	D3~D20	IT9-10	P022	P091
	5D 内冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	5D 		D918S-A5C	D3~D20	IT9-10	P025	P091
D968S	3D 外冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	3D 		D968S-A3N	D1~D20	IT9-10	P028	P093
	3D 内冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	3D 		D968S-A3C	D3~D20	IT9-10	P032	P093
	5D 外冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	5D 		D968S-A5N	D1~D20	IT9-10	P035	P093
	5D 内冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	5D 		D968S-A5C	D3~D20	IT9-10	P038	P093
D938	3D 外冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	3D 		D938-A3N	D1~D20	IT9-10	P041	P095
	3D 内冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	3D 		D938-A3C	D2~D20	IT9-10	P045	P095
	5D 外冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	5D 		D938-A5N	D1~D20	IT9-10	P049	P095
	5D 内冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	5D 		D938-A5C	D2~D20	IT9-10	P053	P095
	8D 内冷 麻花钻 	140°		AITiN nano	8D 		D938-A8C	D2.8~D20	IT9-10	P057	P097
	12D内冷麻花钻 	135°		AITiN nano	12D 		D938-A12C	D3~D16	IT9-10	P060	P097
	15D内冷麻花钻 	135°		AITiN nano	15D 		D938-A15C	D3~D14	IT9-10	P063	P097
	20D内冷麻花钻 	135°		AITiN nano	20D 		D938-A20C	D3~D12	IT9-10	P066	P097
	25D内冷麻花钻 	135°		AITiN nano	25D 		D938-A25C	D3~D8	IT9-10	P067	P097
D928	3D 外冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	3D 		D928-A3N	D3~D20	IT9-10	P068	P099
	3D 内冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	3D 		D928-A3C	D5~D20	IT9-10	P070	P099
	5D 外冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	5D 		D928-A5N	D3~D16	IT9-10	P071	P099
	5D 内冷 麻花钻 	140°		AlCrN/TiSiN	5D 		D928-A5C	D5~D16	IT9-10	P072	P099

⊙ 最适合 ○ 适合

工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
(<35HRC)	(35-48HRC)			(<35HRC)	(35-45HRC)	(Si <12%)	(Si >12%)	(<HB 200)		(<HB 450)	(<HB400)	(45-55HRC)	(55-60HRC)
○	○	○		○	○								
○	○	○	○	○	○								
○	○	○		○	○								
○	○	○	○	○	○								
○			○							○	○		
○			○			○	○	○		○	○		
○			○			○	○	○		○	○		
○	○	○		○	○								
○	○	○	○	○	○								
○	○	○		○	○								
○	○	○	○	○	○								
○	○	○	○	○	○								
○	○	○	○	○	○								
○	○	○	○	○	○								
○				○	○								
○				○	○	○	○						
○				○	○								
○				○	○	○	○						

钻头系列目录

产品系列	刀具名称及外形	钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数
D966	3D外冷麻花钻		140°					D966-A3N	D3-D20	IT9-10	P073 P101
	3D内冷麻花钻		140°					D966-A3C	D3-D20	IT9-10	P077 P101
	5D 外冷 麻花钻		140°					D966-A5N	D3~D20	IT9-10	P080 P101
	5D 内冷 麻花钻		140°					D966-A5C	D3~D20	IT9-10	P083 P101
D998	3D 外冷 麻花钻		140°	 AITIN nano				D998-Y3N	D4~D16	IT9-10	P087 P102
D101	90° NC 定心钻		90°		TIAIN			D101-AMN	D4~D20		P088 P103
D102	120° NC 定心钻		120°		TIAIN			D102-ANN	D5~D20		P089 P103
D103	145° NC 定心钻		145°		TIAIN			D103-APN	D5~D20		P090 P103
GUMD	GUMD刀头		140°		GM3225 GPD7115	3D/5D		GUMD	D10-D21.9	IT9-10	P110 P137
	GUMD钻杆										
GHDS	QPMG浅孔钻刀片				GA4230 GM3220 GS4130			QPMG	D14-D48	IT12-13	P131 P138
	GHDS浅孔钻刀体					2D-5D		GHDS			P120 P138
GSD	MCMG铲钻刀片				GM3225			MCMG	D13~D36	IT9-IT10	P134 P139
	GSD铲钻刀体					2D-26D		GSD			P135 P139

工件材料															
P			M	K		N				S	H				
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	1	2
碳钢、合金钢		合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢	
(<35HRC)		(35-48HRC)			(<35HRC)	(35-45HRC)	(Si <12%)	(Si >12%)	(<HB 200)		(<HB 450)	(<HB400)	(45-55HRC)	(55-60HRC)	
							◎	◎	○	○					
							◎	◎	○	○					
							◎	◎	○	○					
							◎	◎	○	○					
													◎	○	
	○	○	○		◎		◎	○							
	○	○	○		◎		◎	○							
	○	○	○		◎		◎	○							
	◎	◎	◎	○	◎	◎									
	◎	○	○	○	◎	○						○	○		
	◎	○	○	○	◎	○									

名词解释

	标示	说明
柄部形状		h6圆柄
		DIN6335HA柄
涂层		TiAlN涂层
		AlTiN纳米涂层
		AlCrN/TiSiN多层涂层
刀具类型		外冷麻花钻
		内冷麻花钻
		定心钻
长径比		3倍径
		5倍径
		8倍径
		12倍径
		15倍径
		20倍径
		25倍径

	标示	说明
尺寸参数	DC	刃径
	DMM	柄径
	LCF	槽长
	LU	推荐最大钻深
	LS	柄长
	OAL	全长
	PL	钻尖高
	LPR	悬伸长度
	DF	法兰直径
	IC	内接圆直径
	S	刀尖高
	RE	刀尖圆弧半径
	D1	内孔直径
	B	刀片厚度
	DCON	镗刀柄径
	LF	有效长
	WF	刀座宽度
DCONWS	镗刀柄径（工作端）	
DCONMS	镗刀柄径（连接端）	
KAPR	刀座主偏角	

A

整体硬质合金钻头



整体硬质合金钻头型号（订货号）表示规则

D938 —

①

工件材料	①钻头系列号	
普通钢	D918S	普通钢加工麻花钻
不锈钢	D968S	不锈钢加工麻花钻
普通钢	D938	普通钢加工麻花钻
铸铁	D928	铸铁加工麻花钻
铝合金	D966	铝合金加工麻花钻
高硬钢	D998	高硬钢加工麻花钻
普通钢、铸铁、非铁材料	D101	直柄90°NC定心钻
	D102	直柄120°NC定心钻
	D103	直柄145°NC定心钻

A 5 C - 1200

②

②柄部类型	
A	圆柱直柄 DIN6535HA
E	斜削柄 DIN6535HE
B	削平柄 DIN6535HB
Y	普通圆柱直柄
M	莫氏锥柄

③

③钻孔深度	
3	钻深 $\leq 3D$
5	钻深 $\leq 5D$
8	钻深 $\leq 8D$
12	钻深 $\leq 12D$
15	钻深 $\leq 15D$
20	钻深 $\leq 20D$
25	钻深 $\leq 25D$
M	90°顶角
N	120°顶角
P	145°顶角

④

④冷却方式	
C	内冷
N	外冷

⑤

⑤刃部直径	
0325	刃径为 $\Phi 3.25$
0600	刃径为 $\Phi 6.00$
1200	刃径为 $\Phi 12.00$

系列介绍

D918S 高性能普通钢加工麻花钻

- 适用于软钢、断续切削、冷却条件差及其他恶劣工况的钻削加工
- 全新波形刃设计，兼顾刀尖强度及切削锋利性
- 全新 G 型槽设计，增强断屑性能，提升刀具刚性
- 全新基体涂层升级，工况适应性更强，通用性更好



D968S 高效不锈钢加工麻花钻

- 适用于不锈钢、碳钢、合金钢、耐热合金和钛合金等材料加工高效钻削加工
- 独特底刃设计，具有更强的断屑能力和更大的容屑空间
- 全新的基体涂层配合，具有超强的韧性和抗磨损能力
- 超大槽型设计，具有优良的排屑性能

D938 普通钢加工麻花钻

- 适用于钢 ($< 48\text{HRC}$)、铸铁的钻削加工
- 独特刃口处理技术，强化刃口强度，提高性能稳定性
- 新型 AlTiN-nano 涂层，刀具耐磨性优异
- 直线型切削刃，提高切削刃强度



D938 深孔加工麻花钻

- 适用于普通钢、铸铁及不锈钢的高效钻削加工
- 全新的基体材质，韧性和耐磨性的完美平衡
- 采用 AlTiN 基纳米涂层和独特的涂层后处理
- 优化槽型和钻尖设计，超强的自定心性能和断屑性能、具有良好的排屑性能

系列介绍

D928 铸铁加工麻花钻

- 适用于汽车发动机及其它行业的铸铁加工
- 波形刃口，降低加工扭矩
- 四刃带设计，提高孔壁质量及孔精度
- 宽横刃设计，提高钻尖强度



D966 铝合金加工麻花钻

- 适用于铝合金、铜合金等非铁金属加工
- 高精度表面处理技术，排屑更顺畅
- 独特刃口设计，切削更轻快

D998 高硬钢加工麻花钻

- 适用于高硬钢的加工
- 大芯厚，小螺旋角，高刚性，高强度
- X形钻尖，出色的自定心能力
- 圆弧刀尖，优良的孔壁质量



D101/D102/D103 NC 定心钻

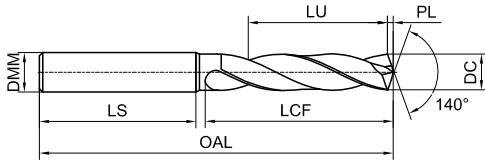
- 适合于在数控机床上打中心孔和倒角
- 适用于钢件、铸铁、铝合金、铜合金的加工

整体硬质合金钻头产品应用一览表

材料组 ISO	金鹭材料分组	内冷钻孔加工							外冷钻孔加工		
		3*D	5*D	8*D	12*D	15*D	20*D	25*D	倒角/中心孔	3*D	5*D
P	碳钢、合金钢 (<35HRC)	D938 D918S		D938	D938	D938	D938	D938	D938	D938	D938 D918S
	合金钢 (35-48HRC)										
	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)										
M	不锈钢	D968S									D968S
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	D938 D928									D938 D928
	高合金铸铁 (35-45HRC)										
N	锻造铝合金、铸造铝合金 (Si≤12%)	D966									D101 D102 D103
	铸造铝合金 (Si>12%)										
	铜合金 (<200HB)										
	复合材料										
S	高温合金 (<450HB)	D968S									D968S
	钛合金 (<400HB)										
H	淬硬钢 (45-60HRC)										D998
	淬硬钢 (60-65HRC)										

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
D918S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D918S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D918S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3N-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D918S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3N-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D918S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D918S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D918S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D918S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D918S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D918S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

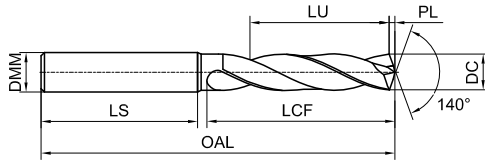
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P091

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D918S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D918S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D918S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D918S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D918S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D918S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D918S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D918S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D918S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D918S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D918S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D918S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D918S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D918S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D918S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D918S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D918S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D918S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	●
D918S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D918S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D918S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D918S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D918S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

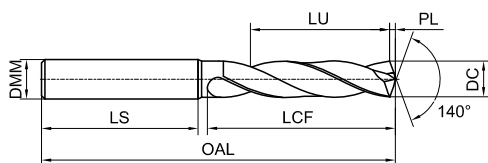
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D918S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D918S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D918S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D918S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D918S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D918S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D918S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D918S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D918S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D918S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D918S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D918S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D918S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D918S-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D918S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D918S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D918S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D918S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D918S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D918S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D918S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D918S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D918S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

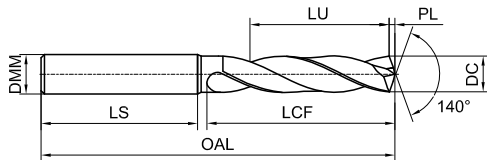
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P091

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D918S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D918S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D918S-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D918S-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D918S-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D918S-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D918S-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D918S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D918S-A3N-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
D918S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3N-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D918S-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D918S-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D918S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

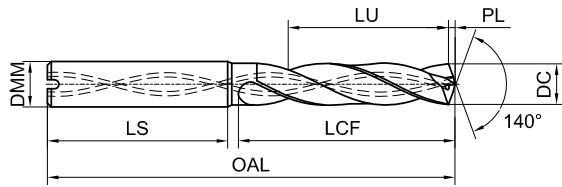
工件材料																
P			M			K			N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2			
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢			
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC			
◎	◎	○		○	○											

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D918S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D918S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D918S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D918S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D918S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D918S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D918S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D918S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

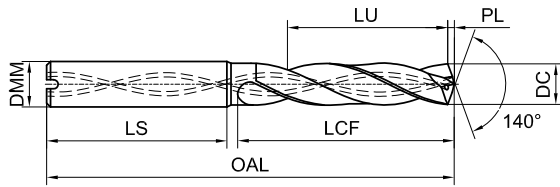
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D918S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D918S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D918S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D918S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D918S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D918S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D918S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D918S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D918S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D918S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D918S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D918S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D918S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D918S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D918S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D918S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D918S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D918S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D918S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D918S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D918S-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D918S-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

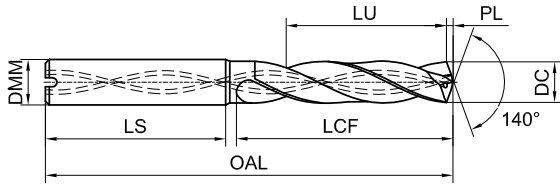
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D918S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D918S-A3C-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3C-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D918S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D918S-A3C-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D918S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D918S-A3C-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D918S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D918S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3C-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D918S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D918S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3C-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D918S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D918S-A3C-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D918S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D918S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D918S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D918S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

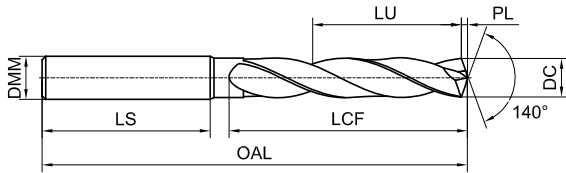
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D918S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D918S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D918S-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D918S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D918S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D918S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D918S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D918S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D918S-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5N-0605	6.05	53	91	8	36	43.9	1.10	○
D918S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D918S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D918S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D918S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D918S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

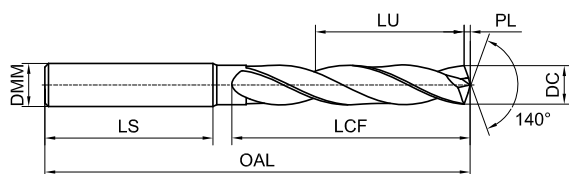
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D918S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D918S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D918S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D918S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D918S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D918S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D918S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D918S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D918S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D918S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D918S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D918S-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D918S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D918S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D918S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D918S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D918S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D918S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D918S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
D918S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
D918S-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

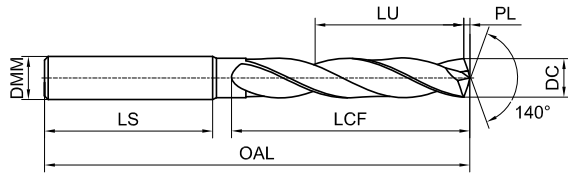
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D918S-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D918S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D918S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D918S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D918S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D918S-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D918S-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5N-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	●
D918S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D918S-A5N-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D918S-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D918S-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D918S-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D918S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC (m7)	d(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

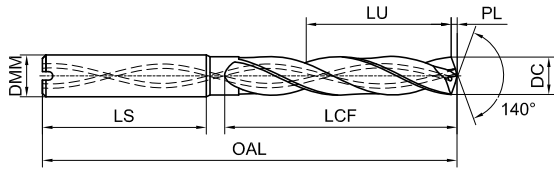
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D918S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D918S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D918S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D918S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D918S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D918S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D918S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D918S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D918S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D918S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D918S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D918S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

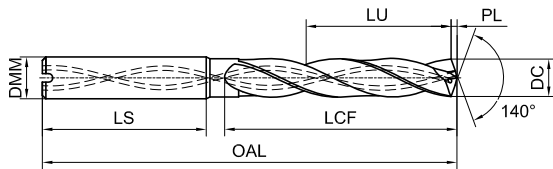
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D918S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D918S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D918S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D918S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D918S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D918S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D918S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D918S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D918S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D918S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D918S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D918S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D918S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D918S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D918S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D918S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D918S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D918S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D918S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D918S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D918S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D918S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

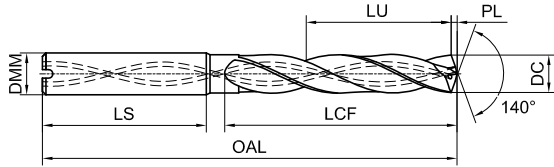
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D918S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D918S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D918S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D918S-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D918S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D918S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D918S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D918S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D918S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5C-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D918S-A5C-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D918S-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D918S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D918S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D918S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D918S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D918S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5C-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D918S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D918S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC (m7)	d(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

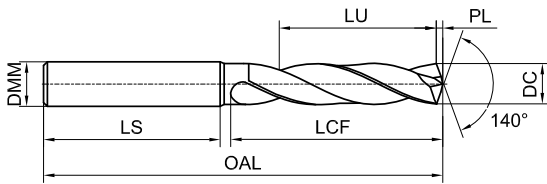
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P091

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D968S-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D968S-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D968S-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D968S-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D968S-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D968S-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D968S-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
D968S-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D968S-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D968S-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D968S-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D968S-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D968S-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D968S-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D968S-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D968S-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D968S-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D968S-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D968S-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D968S-A3N-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	●
D968S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	●
D968S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D968S-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D968S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D968S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D968S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D968S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D968S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D968S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D968S-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D968S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

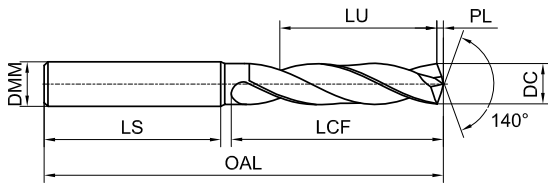
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D968S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D968S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3N-0605	6.05	34	79	8	36	24.9	1.10	●
D968S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D968S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D968S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D968S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D968S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D968S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D968S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D968S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D968S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D968S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D968S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D968S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D968S-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D968S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	●
D968S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D968S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D968S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D968S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D968S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

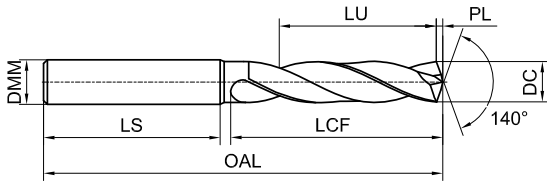
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D968S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D968S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D968S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D968S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D968S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D968S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D968S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D968S-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D968S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D968S-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D968S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D968S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D968S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D968S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D968S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D968S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D968S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D968S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D968S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D968S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D968S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D968S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D968S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

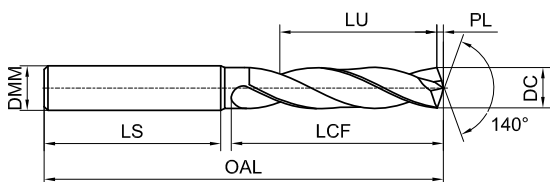
工件材料													
P			M	K	N			S	H				
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○							○	○		

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D968S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D968S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D968S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D968S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D968S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D968S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D968S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D968S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D968S-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D968S-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D968S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D968S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

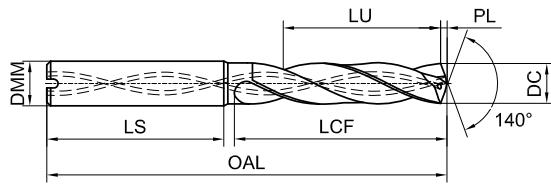
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D968S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D968S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	16.6	0.66	●
D968S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	16.5	0.67	●
D968S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D968S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D968S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	29.0	0.85	●
D968S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	28.8	0.87	●
D968S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	28.4	0.93	●
D968S-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	28.2	0.95	●
D968S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	28.1	0.96	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D968S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D968S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	35.5	1.04	●
D968S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	35.3	1.06	●
D968S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	34.7	1.13	●
D968S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	34.6	1.15	●
D968S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	34.4	1.16	●
D968S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	43.1	1.20	○
D968S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	43.0	1.22	●
D968S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	42.7	1.26	●
D968S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D968S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	41.9	1.35	●
D968S-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	41.7	1.37	●
D968S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	41.5	1.40	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

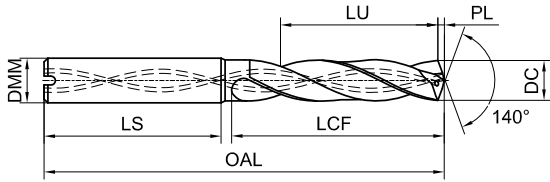
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	41.4	1.41	●
D968S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	41.3	1.42	●
D968S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	41.2	1.44	●
D968S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	40.9	1.47	●
D968S-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
D968S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	48.4	1.53	●
D968S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D968S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	47.8	1.60	●
D968S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	47.7	1.62	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	47.2	1.67	●
D968S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	47.1	1.68	●
D968S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	47.1	1.69	●
D968S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	47.0	1.70	●
D968S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	46.7	1.74	●
D968S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D968S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	46.5	1.77	●
D968S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	56.2	1.80	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	55.1	1.93	○
D968S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	55.0	1.95	●
D968S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	54.7	1.98	●
D968S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D968S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D968S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D968S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D968S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

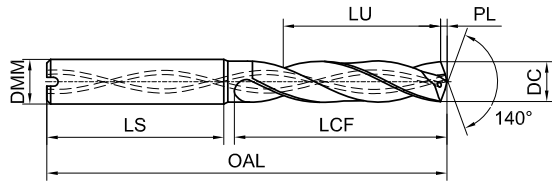
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P093

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D968S-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D968S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D968S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D968S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D968S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3C-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D968S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D968S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D968S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D968S-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D968S-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3C-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D968S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3C-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D968S-A3C-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D968S-A3C-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D968S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料

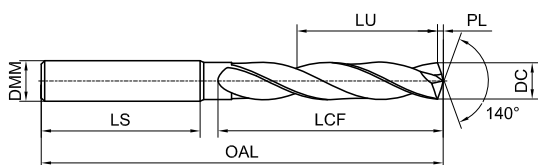
P			M	K	N			S	H				
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D968S-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
D968S-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
D968S-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
D968S-A5N-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
D968S-A5N-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
D968S-A5N-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D968S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D968S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D968S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D968S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D968S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D968S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D968S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D968S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D968S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D968S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
D968S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	○
D968S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D968S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	○
D968S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○
D968S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	○
D968S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D968S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

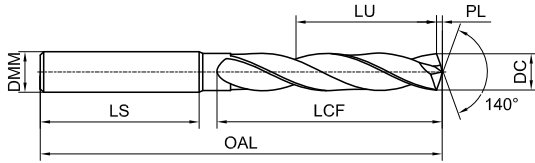
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P093

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D968S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D968S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D968S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D968S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D968S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
D968S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D968S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D968S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D968S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D968S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D968S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D968S-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D968S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D968S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.3	1.66	○
D968S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D968S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.0	1.69	○
D968S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D968S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D968S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D968S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.1	1.80	○
D968S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D968S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D968S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D968S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D968S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D968S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

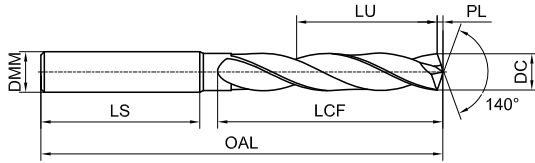
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D968S-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D968S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D968S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D968S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D968S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D968S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D968S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D968S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D968S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D968S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D968S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D968S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D968S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D968S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D968S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D968S-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D968S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D968S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D968S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D968S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D968S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D968S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D968S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D968S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

单位(mm)

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料

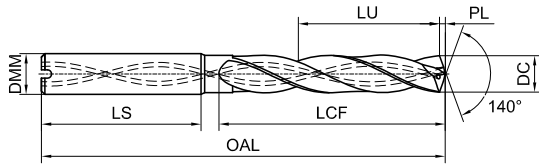
P		M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D968S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D968S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D968S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D968S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D968S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D968S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D968S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D968S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D968S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D968S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D968S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D968S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D968S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D968S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D968S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D968S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D968S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D968S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D968S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D968S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D968S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D968S-A5C-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	●
D968S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D968S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D968S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D968S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D968S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D968S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D968S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

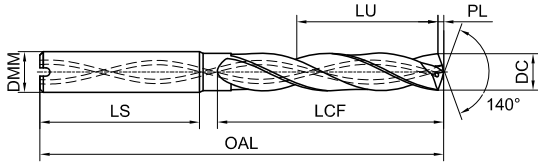
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D968S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D968S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D968S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D968S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D968S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D968S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D968S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D968S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D968S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D968S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D968S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D968S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D968S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D968S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D968S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D968S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D968S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D968S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D968S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D968S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D968S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D968S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D968S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D968S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D968S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D968S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D968S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
D968S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D968S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

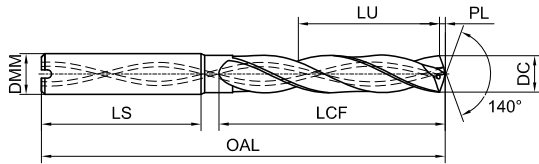
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D968S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	●
D968S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D968S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D968S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D968S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D968S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D968S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D968S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D968S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D968S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D968S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D968S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D968S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D968S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D968S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D968S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D968S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D968S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D968S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D968S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

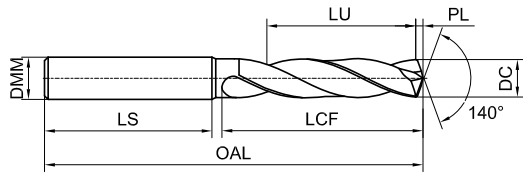
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P093

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D938-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D938-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D938-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D938-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D938-A3N-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
D938-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D938-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D938-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	●
D938-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D938-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D938-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D938-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3N-0295	2.95	20	62	6	36	15.6	0.54	○
D938-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D938-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D938-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D938-A3N-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D938-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
D938-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D938-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

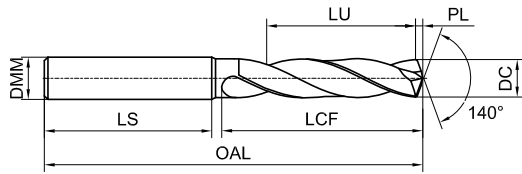
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D938-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D938-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3N-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D938-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D938-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D938-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D938-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D938-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D938-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D938-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D938-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D938-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D938-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D938-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D938-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D938-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

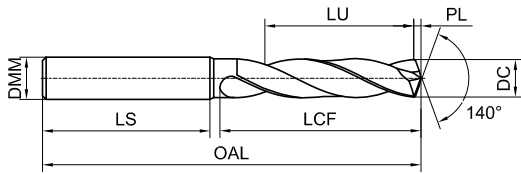
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D938-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
D938-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D938-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D938-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D938-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D938-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D938-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D938-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D938-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D938-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D938-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D938-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D938-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D938-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D938-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D938-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D938-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D938-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D938-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	●
D938-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D938-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D938-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D938-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	●
D938-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D938-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	●
D938-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

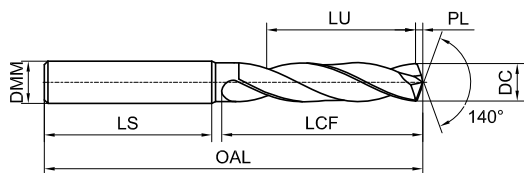
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	●
D938-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D938-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D938-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D938-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D938-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D938-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	●
D938-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	●
D938-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D938-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	●
D938-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
D938-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	●
D938-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D938-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D938-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	●
D938-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D938-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	●
D938-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	●
D938-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	●
D938-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D938-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	●
D938-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D938-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	●
D938-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D938-A3N-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D938-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	●
D938-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D938-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料

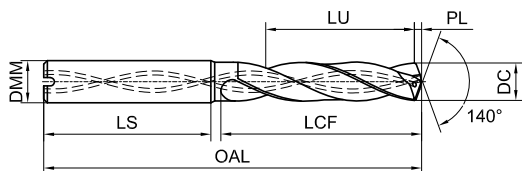
P			M	K	N			S	H				
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D938-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D938-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D938-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D938-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D938-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3C-0605	6.05	34	79	8	36	24.9	1.10	●
D938-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D938-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D938-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D938-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

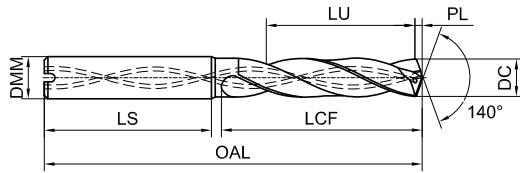
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P095

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D938-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D938-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D938-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D938-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	●
D938-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
D938-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D938-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D938-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D938-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D938-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D938-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D938-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D938-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3C-1085	10.85	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D938-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D938-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

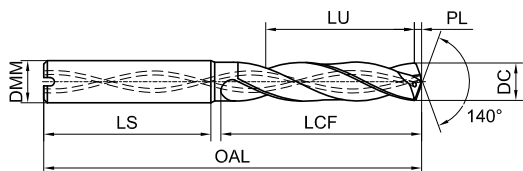
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D938-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D938-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D938-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D938-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D938-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D938-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D938-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D938-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D938-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D938-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D938-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D938-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D938-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D938-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D938-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D938-A3C-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D938-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D938-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D938-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D938-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D938-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D938-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D938-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D938-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D938-A3C-1610	16.10	65	115	16	48	40.9	2.93	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

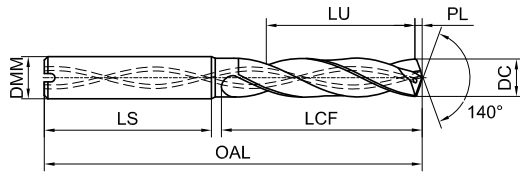
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
D938-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3C-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D938-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D938-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3C-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
D938-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D938-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D938-A3C-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D938-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D938-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D938-A3C-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D938-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

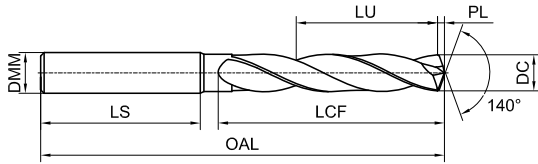
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
D938-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
D938-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
D938-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
D938-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
D938-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
D938-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
D938-A5N-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
D938-A5N-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5N-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5N-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	●
D938-A5N-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5N-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	●
D938-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	●
D938-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D938-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D938-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	●
D938-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D938-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D938-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●
D938-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D938-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D938-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

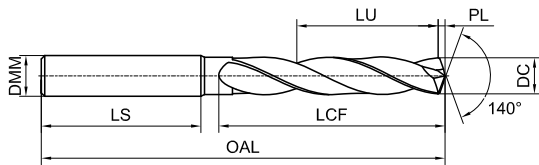
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D938-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D938-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D938-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D938-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	●
D938-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
D938-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D938-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●
D938-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D938-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
D938-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D938-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	●
D938-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D938-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D938-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

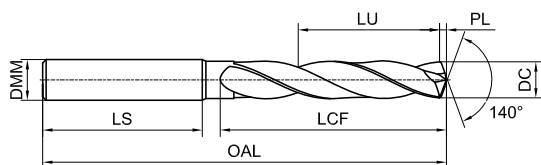
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D938-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D938-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D938-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D938-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D938-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D938-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D938-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D938-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D938-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	●
D938-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D938-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	●
D938-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	●
D938-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D938-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D938-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	●
D938-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D938-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	●
D938-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	●
D938-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	●
D938-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

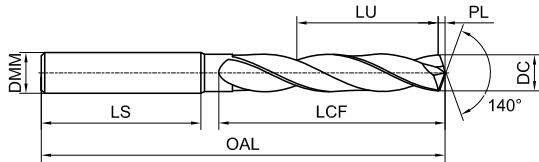
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D938-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
D938-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
D938-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	●
D938-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

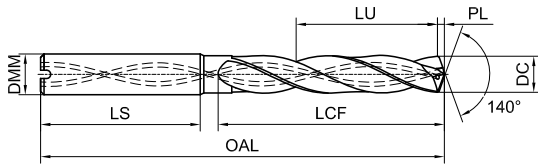
工件材料													
P			M	K			N				S	H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
D938-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D938-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
D938-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D938-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D938-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D938-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D938-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D938-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●
D938-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D938-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D938-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D938-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D938-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D938-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D938-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

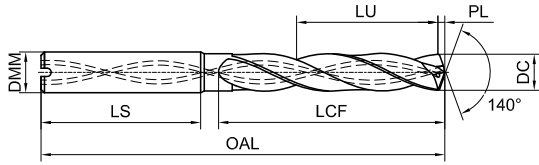
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	●
D938-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5C-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	●
D938-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D938-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D938-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●
D938-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D938-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
D938-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D938-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	●
D938-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D938-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D938-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D938-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D938-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D938-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

工件材料

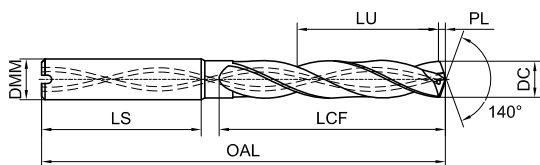
P			M	K	N			S	H				
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D938-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
D938-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D938-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D938-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D938-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D938-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D938-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D938-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	●
D938-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D938-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D938-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D938-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D938-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D938-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
D938-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D938-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D938-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D938-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D938-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D938-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D938-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D938-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D938-A5C-1630	16.30	93	143	18	48	68.6	2.97	○
D938-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D938-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

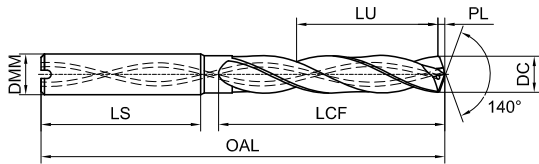
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D938-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5C-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
D938-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D938-A5C-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
D938-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	●
D938-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5C-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

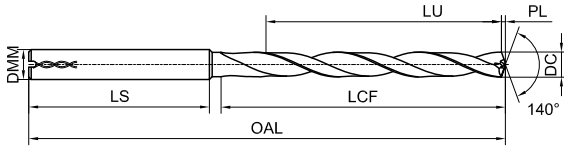
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P095

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
D938-A8C-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
D938-A8C-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
D938-A8C-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
D938-A8C-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
D938-A8C-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
D938-A8C-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
D938-A8C-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
D938-A8C-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
D938-A8C-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
D938-A8C-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
D938-A8C-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
D938-A8C-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
D938-A8C-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
D938-A8C-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
D938-A8C-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
D938-A8C-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
D938-A8C-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
D938-A8C-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
D938-A8C-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
D938-A8C-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
D938-A8C-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●
D938-A8C-0460	4.60	43	81	6	36	36.1	0.84	●
D938-A8C-0470	4.70	43	81	6	36	36.0	0.86	●
D938-A8C-0480	4.80	57	95	6	36	49.8	0.87	●
D938-A8C-0490	4.90	57	95	6	36	49.7	0.89	●
D938-A8C-0500	5.00	57	95	6	36	49.5	0.91	●
D938-A8C-0510	5.10	57	95	6	36	49.4	0.93	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-0520	5.20	57	95	6	36	49.2	0.95	●
D938-A8C-0530	5.30	57	95	6	36	49.1	0.96	●
D938-A8C-0540	5.40	57	95	6	36	48.9	0.98	●
D938-A8C-0550	5.50	57	95	6	36	48.8	1.00	●
D938-A8C-0560	5.60	57	95	6	36	48.6	1.02	●
D938-A8C-0570	5.70	57	95	6	36	48.5	1.04	●
D938-A8C-0580	5.80	57	95	6	36	48.3	1.06	●
D938-A8C-0590	5.90	57	95	6	36	48.2	1.07	●
D938-A8C-0600	6.00	57	95	6	36	48.0	1.09	●
D938-A8C-0610	6.10	76	114	8	36	66.9	1.11	●
D938-A8C-0620	6.20	76	114	8	36	66.7	1.13	●
D938-A8C-0630	6.30	76	114	8	36	66.6	1.15	●
D938-A8C-0640	6.40	76	114	8	36	66.4	1.16	●
D938-A8C-0650	6.50	76	114	8	36	66.3	1.18	●
D938-A8C-0660	6.60	76	114	8	36	66.1	1.20	●
D938-A8C-0670	6.70	76	114	8	36	66.0	1.22	●
D938-A8C-0680	6.80	76	114	8	36	65.8	1.24	●
D938-A8C-0690	6.90	76	114	8	36	65.7	1.26	●
D938-A8C-0700	7.00	76	114	8	36	65.5	1.27	●
D938-A8C-0710	7.10	76	114	8	36	65.4	1.29	●
D938-A8C-0720	7.20	76	114	8	36	65.2	1.31	●
D938-A8C-0730	7.30	76	114	8	36	65.1	1.33	●
D938-A8C-0740	7.40	76	114	8	36	64.9	1.35	○
D938-A8C-0750	7.50	76	114	8	36	64.8	1.36	●
D938-A8C-0760	7.60	76	114	8	36	64.6	1.38	●
D938-A8C-0770	7.70	76	114	8	36	64.5	1.40	●
D938-A8C-0780	7.80	76	114	8	36	64.3	1.42	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

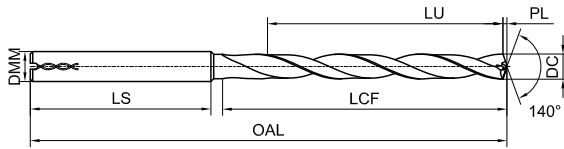
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
D938-A8C-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
D938-A8C-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
D938-A8C-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
D938-A8C-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
D938-A8C-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
D938-A8C-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
D938-A8C-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
D938-A8C-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
D938-A8C-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
D938-A8C-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
D938-A8C-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
D938-A8C-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
D938-A8C-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
D938-A8C-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
D938-A8C-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
D938-A8C-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
D938-A8C-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
D938-A8C-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●
D938-A8C-0980	9.80	95	142	10	40	80.3	1.78	●
D938-A8C-0990	9.90	95	142	10	40	80.2	1.80	●
D938-A8C-1000	10.00	95	142	10	40	80.0	1.82	●
D938-A8C-1010	10.10	114	162	12	45	98.9	1.84	○
D938-A8C-1020	10.20	114	162	12	45	98.7	1.86	●
D938-A8C-1030	10.30	114	162	12	45	98.6	1.87	●
D938-A8C-1040	10.40	114	162	12	45	98.4	1.89	●
D938-A8C-1050	10.50	114	162	12	45	98.3	1.91	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-1060	10.60	114	162	12	45	98.1	1.93	●
D938-A8C-1080	10.80	114	162	12	45	97.8	1.97	●
D938-A8C-1090	10.90	114	162	12	45	97.7	1.98	●
D938-A8C-1100	11.00	114	162	12	45	97.5	2.00	●
D938-A8C-1110	11.10	114	162	12	45	97.4	2.02	○
D938-A8C-1120	11.20	114	162	12	45	97.2	2.04	●
D938-A8C-1130	11.30	114	162	12	45	97.1	2.06	○
D938-A8C-1140	11.40	114	162	12	45	96.9	2.07	●
D938-A8C-1150	11.50	114	162	12	45	96.8	2.09	●
D938-A8C-1160	11.60	114	162	12	45	96.6	2.11	●
D938-A8C-1170	11.70	114	162	12	45	96.5	2.13	●
D938-A8C-1180	11.80	114	162	12	45	96.3	2.15	●
D938-A8C-1190	11.90	114	162	12	45	96.2	2.17	●
D938-A8C-1200	12.00	114	162	12	45	96.0	2.18	●
D938-A8C-1210	12.10	133	182	14	45	114.9	2.20	●
D938-A8C-1220	12.20	133	182	14	45	114.7	2.22	○
D938-A8C-1230	12.30	133	182	14	45	114.6	2.24	○
D938-A8C-1240	12.40	133	182	14	45	114.4	2.26	○
D938-A8C-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	●
D938-A8C-1260	12.60	133	182	14	45	114.1	2.29	○
D938-A8C-1270	12.70	133	182	14	45	114.0	2.31	○
D938-A8C-1280	12.80	133	182	14	45	113.8	2.33	○
D938-A8C-1290	12.90	133	182	14	45	113.7	2.35	○
D938-A8C-1300	13.00	133	182	14	45	113.5	2.37	●
D938-A8C-1320	13.20	133	182	14	45	113.2	2.40	○
D938-A8C-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
D938-A8C-1370	13.70	133	182	14	45	112.5	2.49	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

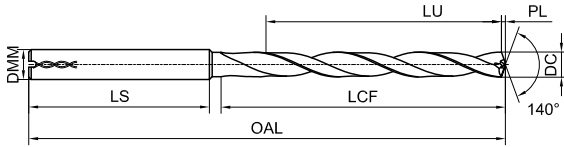
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
D938-A8C-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
D938-A8C-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
D938-A8C-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
D938-A8C-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
D938-A8C-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
D938-A8C-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
D938-A8C-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
D938-A8C-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
D938-A8C-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●
D938-A8C-1510	15.10	152	203	16	48	129.4	2.75	○
D938-A8C-1520	15.20	152	203	16	48	129.2	2.77	○
D938-A8C-1530	15.30	152	203	16	48	129.1	2.78	○
D938-A8C-1550	15.50	152	203	16	48	128.8	2.82	●
D938-A8C-1570	15.70	152	203	16	48	128.5	2.86	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-1580	15.80	152	203	16	48	128.3	2.88	○
D938-A8C-1590	15.90	152	203	16	48	128.2	2.89	○
D938-A8C-1600	16.00	152	203	16	48	128.0	2.91	●
D938-A8C-1650	16.50	171	222	18	48	146.3	3.00	●
D938-A8C-1670	16.70	171	222	18	48	146.0	3.04	○
D938-A8C-1700	17.00	171	222	18	48	145.5	3.09	●
D938-A8C-1740	17.40	171	222	18	48	144.9	3.17	○
D938-A8C-1750	17.50	171	222	18	48	144.8	3.18	○
D938-A8C-1780	17.80	171	222	18	48	144.3	3.24	○
D938-A8C-1800	18.00	171	222	18	48	144.0	3.28	●
D938-A8C-1850	18.50	190	243	20	50	162.3	3.37	○
D938-A8C-1900	19.00	190	243	20	50	161.5	3.46	○
D938-A8C-1950	19.50	190	243	20	50	160.8	3.55	○
D938-A8C-2000	20.00	190	243	20	50	160.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

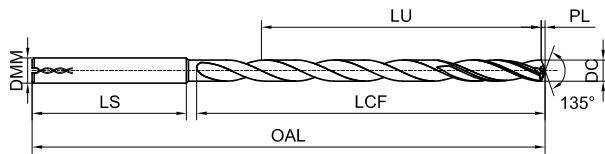
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A12C NEW



D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	●
D938-A12C-0310	3.10	54	92	6	36	49.4	0.64	○
D938-A12C-0320	3.20	54	92	6	36	49.2	0.66	○
D938-A12C-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	●
D938-A12C-0340	3.40	54	92	6	36	48.9	0.70	○
D938-A12C-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	●
D938-A12C-0360	3.60	54	92	6	36	48.6	0.75	○
D938-A12C-0370	3.70	54	92	6	36	48.5	0.77	○
D938-A12C-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	●
D938-A12C-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	●
D938-A12C-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
D938-A12C-0410	4.10	64	102	6	36	57.9	0.85	○
D938-A12C-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	●
D938-A12C-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	●
D938-A12C-0440	4.40	64	102	6	36	57.4	0.91	○
D938-A12C-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	●
D938-A12C-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
D938-A12C-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	●

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0480	4.80	83	121	6	36	75.8	0.99	●
D938-A12C-0490	4.90	83	121	6	36	75.7	1.01	○
D938-A12C-0500	5.00	83	121	6	36	75.5	1.04	●
D938-A12C-0510	5.10	83	121	6	36	75.4	1.06	○
D938-A12C-0520	5.20	83	121	6	36	75.2	1.08	○
D938-A12C-0530	5.30	83	121	6	36	75.1	1.10	○
D938-A12C-0540	5.40	83	121	6	36	74.9	1.12	○
D938-A12C-0550	5.50	83	121	6	36	74.8	1.14	●
D938-A12C-0560	5.60	83	121	6	36	74.6	1.16	○
D938-A12C-0570	5.70	83	121	6	36	74.5	1.18	○
D938-A12C-0580	5.80	83	121	6	36	74.3	1.20	○
D938-A12C-0590	5.90	83	121	6	36	74.2	1.22	○
D938-A12C-0600	6.00	83	121	6	36	74.0	1.24	●
D938-A12C-0610	6.10	110	148	8	36	100.9	1.26	●
D938-A12C-0620	6.20	110	148	8	36	100.7	1.28	○
D938-A12C-0630	6.30	110	148	8	36	100.6	1.30	○
D938-A12C-0640	6.40	110	148	8	36	100.4	1.33	○
D938-A12C-0650	6.50	110	148	8	36	100.3	1.35	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D16刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

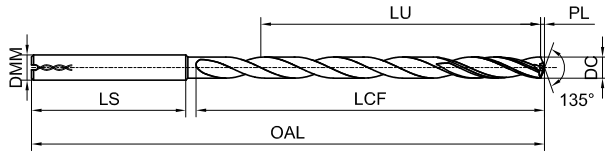
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A12C NEW

D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



» 续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0660	6.60	110	148	8	36	100.1	1.37	○
D938-A12C-0670	6.70	110	148	8	36	100.0	1.39	○
D938-A12C-0680	6.80	110	148	8	36	99.8	1.41	●
D938-A12C-0690	6.90	110	148	8	36	99.7	1.43	○
D938-A12C-0700	7.00	110	148	8	36	99.5	1.45	●
D938-A12C-0710	7.10	110	148	8	36	99.4	1.47	○
D938-A12C-0720	7.20	110	148	8	36	99.2	1.49	○
D938-A12C-0730	7.30	110	148	8	36	99.1	1.51	○
D938-A12C-0740	7.40	110	148	8	36	98.9	1.53	○
D938-A12C-0750	7.50	110	148	8	36	98.8	1.55	○
D938-A12C-0760	7.60	110	148	8	36	98.6	1.57	○
D938-A12C-0770	7.70	110	148	8	36	98.5	1.59	○
D938-A12C-0780	7.80	110	148	8	36	98.3	1.62	○
D938-A12C-0790	7.90	110	148	8	36	98.2	1.64	○
D938-A12C-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	●
D938-A12C-0810	8.10	138	180	10	40	125.9	1.68	○
D938-A12C-0820	8.20	138	180	10	40	125.7	1.70	○
D938-A12C-0830	8.30	138	180	10	40	125.6	1.72	○

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0840	8.40	138	180	10	40	125.4	1.74	○
D938-A12C-0850	8.50	138	180	10	40	125.3	1.76	●
D938-A12C-0860	8.60	138	180	10	40	125.1	1.78	○
D938-A12C-0870	8.70	138	180	10	40	125.0	1.80	●
D938-A12C-0880	8.80	138	180	10	40	124.8	1.82	○
D938-A12C-0890	8.90	138	180	10	40	124.7	1.84	○
D938-A12C-0900	9.00	138	180	10	40	124.5	1.86	●
D938-A12C-0910	9.10	138	180	10	40	124.4	1.88	○
D938-A12C-0920	9.20	138	180	10	40	124.2	1.91	○
D938-A12C-0930	9.30	138	180	10	40	124.1	1.93	○
D938-A12C-0940	9.40	138	180	10	40	123.9	1.95	○
D938-A12C-0950	9.50	138	180	10	40	123.8	1.97	●
D938-A12C-0960	9.60	138	180	10	40	123.6	1.99	○
D938-A12C-0970	9.70	138	180	10	40	123.5	2.01	○
D938-A12C-0980	9.80	138	180	10	40	123.3	2.03	○
D938-A12C-0990	9.90	138	180	10	40	123.2	2.05	○
D938-A12C-1000	10.00	138	180	10	40	123.0	2.07	●
D938-A12C-1020	10.20	158	206	12	45	142.7	2.11	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D16刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

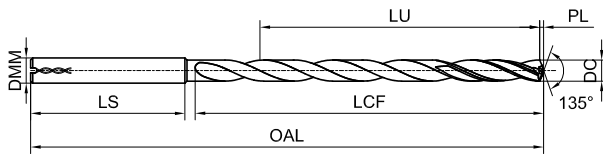
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A12C NEW



D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



》续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-1030	10.30	158	206	12	45	142.6	2.13	○
D938-A12C-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	●
D938-A12C-1060	10.60	158	206	12	45	142.1	2.20	○
D938-A12C-1080	10.80	158	206	12	45	141.8	2.24	○
D938-A12C-1100	11.00	158	206	12	45	141.5	2.28	○
D938-A12C-1120	11.20	158	206	12	45	141.2	2.32	○
D938-A12C-1150	11.50	158	206	12	45	140.8	2.38	○
D938-A12C-1160	11.60	158	206	12	45	140.6	2.40	○
D938-A12C-1180	11.80	158	206	12	45	140.3	2.44	○
D938-A12C-1190	11.90	158	206	12	45	140.2	2.46	○
D938-A12C-1200	12.00	158	206	12	45	140.0	2.49	●
D938-A12C-1210	12.10	182	230	14	45	163.9	2.51	○
D938-A12C-1220	12.20	182	230	14	45	163.7	2.53	○
D938-A12C-1240	12.40	182	230	14	45	163.4	2.57	○
D938-A12C-1250	12.50	182	230	14	45	163.3	2.59	○
D938-A12C-1270	12.70	182	230	14	45	163.0	2.63	○
D938-A12C-1280	12.80	182	230	14	45	162.8	2.65	○
D938-A12C-1300	13.00	182	230	14	45	162.5	2.69	○

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-1350	13.50	182	230	14	45	161.8	2.80	○
D938-A12C-1380	13.80	182	230	14	45	161.3	2.86	○
D938-A12C-1400	14.00	182	230	14	45	161.0	2.90	○
D938-A12C-1420	14.20	208	260	16	48	186.7	2.94	○
D938-A12C-1450	14.50	208	260	16	48	186.3	3.00	○
D938-A12C-1480	14.80	208	260	16	48	185.8	3.07	○
D938-A12C-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
D938-A12C-1550	15.50	208	260	16	48	184.8	3.21	○
D938-A12C-1580	15.80	208	260	16	48	184.3	3.27	○
D938-A12C-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D16刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

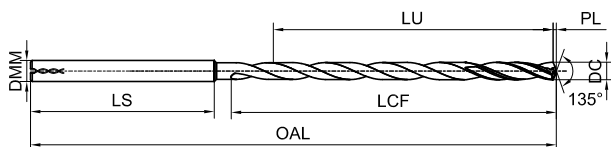
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A15C NEW



D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
D938-A15C-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
D938-A15C-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
D938-A15C-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
D938-A15C-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
D938-A15C-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
D938-A15C-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
D938-A15C-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
D938-A15C-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
D938-A15C-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
D938-A15C-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
D938-A15C-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
D938-A15C-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
D938-A15C-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
D938-A15C-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
D938-A15C-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
D938-A15C-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
D938-A15C-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0480	4.80	93	133	6	36	85.8	0.99	○
D938-A15C-0490	4.90	93	133	6	36	85.7	1.01	○
D938-A15C-0500	5.00	93	133	6	36	85.5	1.04	●
D938-A15C-0510	5.10	110	150	6	36	102.4	1.06	●
D938-A15C-0520	5.20	110	150	6	36	102.2	1.08	○
D938-A15C-0530	5.30	110	150	6	36	102.1	1.10	○
D938-A15C-0540	5.40	110	150	6	36	101.9	1.12	○
D938-A15C-0550	5.50	110	150	6	36	101.8	1.14	●
D938-A15C-0560	5.60	110	150	6	36	101.6	1.16	○
D938-A15C-0570	5.70	110	150	6	36	101.5	1.18	○
D938-A15C-0580	5.80	110	150	6	36	101.3	1.20	○
D938-A15C-0590	5.90	110	150	6	36	101.2	1.22	○
D938-A15C-0600	6.00	110	150	6	36	101.0	1.24	●
D938-A15C-0610	6.10	127	167	8	36	117.9	1.26	○
D938-A15C-0620	6.20	127	167	8	36	117.7	1.28	○
D938-A15C-0630	6.30	127	167	8	36	117.6	1.30	○
D938-A15C-0640	6.40	127	167	8	36	117.4	1.33	○
D938-A15C-0650	6.50	127	167	8	36	117.3	1.35	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D14刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

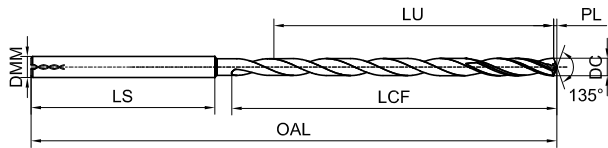
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A15C NEW

D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



》续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0660	6.60	127	167	8	36	117.1	1.37	○
D938-A15C-0670	6.70	127	167	8	36	117.0	1.39	○
D938-A15C-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
D938-A15C-0690	6.90	127	167	8	36	116.7	1.43	○
D938-A15C-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●
D938-A15C-0710	7.10	143	183	8	36	132.4	1.47	○
D938-A15C-0720	7.20	143	183	8	36	132.2	1.49	○
D938-A15C-0730	7.30	143	183	8	36	132.1	1.51	○
D938-A15C-0740	7.40	143	183	8	36	131.9	1.53	○
D938-A15C-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	●
D938-A15C-0760	7.60	143	183	8	36	131.6	1.57	○
D938-A15C-0770	7.70	143	183	8	36	131.5	1.59	○
D938-A15C-0780	7.80	143	183	8	36	131.3	1.62	○
D938-A15C-0790	7.90	143	183	8	36	131.2	1.64	○
D938-A15C-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
D938-A15C-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
D938-A15C-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
D938-A15C-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0840	8.40	160	204	10	40	147.4	1.74	○
D938-A15C-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	●
D938-A15C-0860	8.60	160	204	10	40	147.1	1.78	○
D938-A15C-0870	8.70	160	204	10	40	147.0	1.80	○
D938-A15C-0880	8.80	160	204	10	40	146.8	1.82	○
D938-A15C-0890	8.90	160	204	10	40	146.7	1.84	○
D938-A15C-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	●
D938-A15C-0910	9.10	177	221	10	40	163.4	1.88	○
D938-A15C-0920	9.20	177	221	10	40	163.2	1.91	○
D938-A15C-0930	9.30	177	221	10	40	163.1	1.93	○
D938-A15C-0940	9.40	177	221	10	40	162.9	1.95	○
D938-A15C-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
D938-A15C-0960	9.60	177	221	10	40	162.6	1.99	○
D938-A15C-0970	9.70	177	221	10	40	162.5	2.01	○
D938-A15C-0980	9.80	177	221	10	40	162.3	2.03	○
D938-A15C-0990	9.90	177	221	10	40	162.2	2.05	○
D938-A15C-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
D938-A15C-1020	10.20	198	247	12	45	182.7	2.11	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D14刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

工件材料													
P			M	K	N			S	H				
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

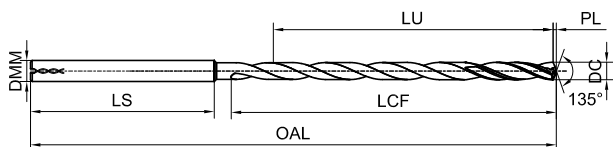
○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A15C NEW



D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



» 续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-1030	10.30	198	247	12	45	182.6	2.13	○
D938-A15C-1040	10.40	198	247	12	45	182.4	2.15	○
D938-A15C-1050	10.50	198	247	12	45	182.3	2.17	●
D938-A15C-1080	10.80	198	247	12	45	181.8	2.24	○
D938-A15C-1100	11.00	198	247	12	45	181.5	2.28	●
D938-A15C-1120	11.20	214	263	12	45	197.2	2.32	○
D938-A15C-1150	11.50	214	263	12	45	196.8	2.38	○
D938-A15C-1160	11.60	214	263	12	45	196.6	2.40	○
D938-A15C-1170	11.70	214	263	12	45	196.5	2.42	○
D938-A15C-1180	11.80	214	263	12	45	196.3	2.44	○
D938-A15C-1200	12.00	214	263	12	45	196.0	2.49	○
D938-A15C-1210	12.10	248	297	14	45	229.9	2.51	○
D938-A15C-1220	12.20	248	297	14	45	229.7	2.53	○
D938-A15C-1250	12.50	248	297	14	45	229.3	2.59	●
D938-A15C-1280	12.80	248	297	14	45	228.8	2.65	○
D938-A15C-1300	13.00	248	297	14	45	228.5	2.69	○
D938-A15C-1350	13.50	248	297	14	45	227.8	2.80	○
D938-A15C-1380	13.80	248	297	14	45	227.3	2.86	○
D938-A15C-1400	14.00	248	297	14	45	227.0	2.90	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D14刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

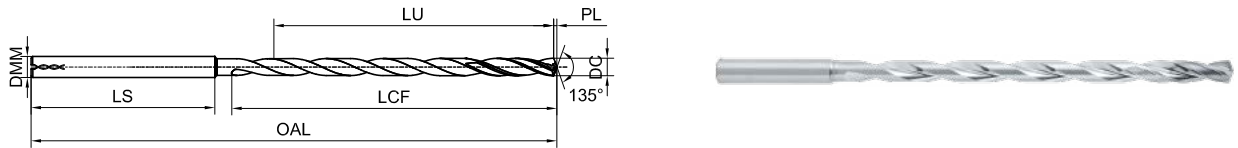
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A20C NEW



D938 普通钢加工20D内冷麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A20C-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
D938-A20C-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
D938-A20C-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
D938-A20C-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
D938-A20C-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
D938-A20C-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
D938-A20C-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
D938-A20C-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
D938-A20C-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●
D938-A20C-0595	5.95	140	180	6	36	131.1	1.23	○
D938-A20C-0600	6.00	140	180	6	36	131.0	1.24	●
D938-A20C-0635	6.35	162	202	8	36	152.5	1.32	○
D938-A20C-0650	6.50	162	202	8	36	152.3	1.35	●
D938-A20C-0675	6.75	162	202	8	36	151.9	1.40	○
D938-A20C-0700	7.00	162	202	8	36	151.5	1.45	○
D938-A20C-0750	7.50	183	223	8	36	171.8	1.55	○
D938-A20C-0800	8.00	183	223	8	36	171.0	1.66	●
D938-A20C-0850	8.50	205	249	10	40	192.3	1.76	○
D938-A20C-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
D938-A20C-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
D938-A20C-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
D938-A20C-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D16刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料														
P			M	K			N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2	
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
◎	◎	◎	○	○	○									

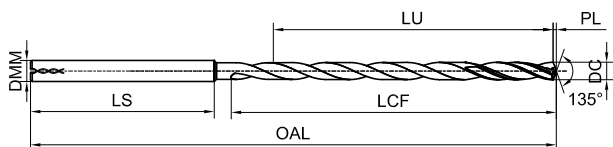
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D938-A25C NEW



D938 普通钢加工25D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A25C-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
D938-A25C-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
D938-A25C-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
D938-A25C-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
D938-A25C-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
D938-A25C-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
D938-A25C-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
D938-A25C-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
D938-A25C-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
D938-A25C-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
D938-A25C-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
D938-A25C-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
D938-A25C-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
D938-A25C-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
D938-A25C-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●
D938-A25C-0675	6.75	197	237	8	36	186.9	1.40	○
D938-A25C-0700	7.00	197	237	8	36	186.5	1.45	●
D938-A25C-0750	7.50	223	263	8	36	211.8	1.55	○
D938-A25C-0800	8.00	223	263	8	36	211.0	1.66	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D14刀具接受非标订制

单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

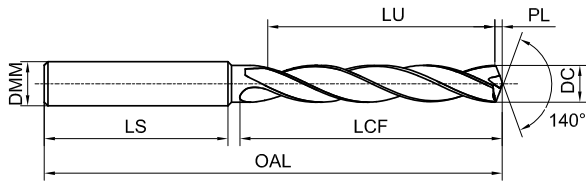
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P097

D928-A3N

铸铁加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D928-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D928-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D928-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D928-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D928-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D928-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D928-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D928-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D928-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D928-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D928-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D928-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D928-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D928-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D928-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D928-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D928-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D928-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D928-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D928-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D928-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D928-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D928-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D928-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D928-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D928-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D928-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

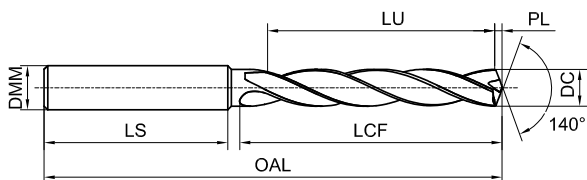
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P099

D928-A3N

铸铁加工3D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D928-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D928-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D928-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D928-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

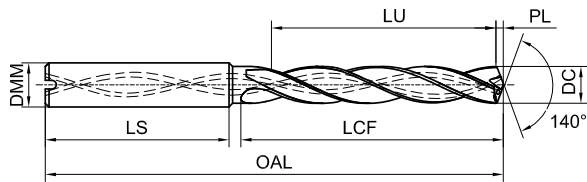
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P099

D928-A3C

铸铁加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	5.59	○
D928-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D928-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	6.71	○
D928-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	7.61	○
D928-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	7.83	○
D928-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	8.95	○
D928-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	9.51	○
D928-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	10.07	○
D928-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	11.19	○
D928-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	11.47	○
D928-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	11.75	○
D928-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	12.30	○
D928-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D928-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	13.42	○
D928-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	13.98	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D928-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	14.54	○
D928-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D928-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	15.66	○
D928-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	16.22	○
D928-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D928-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	16.78	○
D928-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D928-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	17.90	○
D928-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	19.02	○
D928-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	20.13	○
D928-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	21.25	○
D928-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	22.37	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

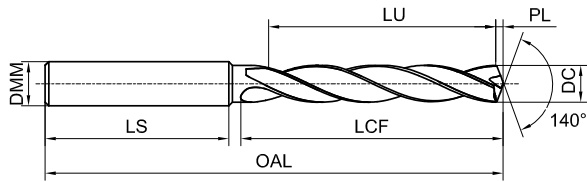
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎	○	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P099

D928-A5N

铸铁加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D928-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D928-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
D928-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D928-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D928-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D928-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D928-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D928-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D928-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D928-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
D928-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D928-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	○
D928-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D928-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D928-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D928-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D928-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D928-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D928-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D928-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D928-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D928-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D928-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D928-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D928-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D928-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D928-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D928-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66	3.28	○
D928-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

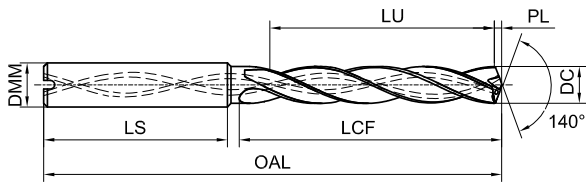
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P099

D928-A5C

铸铁加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D928-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D928-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
D928-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D928-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D928-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D928-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.55	○
D928-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D928-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
D928-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D928-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D928-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D928-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D928-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53	2.18	●
D928-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D928-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D928-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.25	2.27	○
D928-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D928-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5C-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D928-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56	2.55	○
D928-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D928-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.26	○
D928-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D928-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

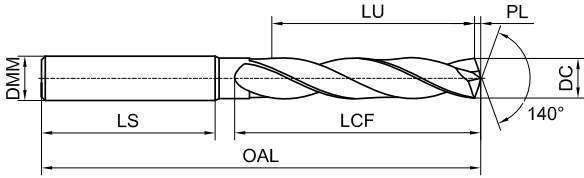
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎	○	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P099

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
D966-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D966-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D966-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D966-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D966-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
D966-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D966-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D966-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D966-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D966-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D966-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D966-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D966-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D966-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D966-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D966-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D966-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D966-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D966-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料

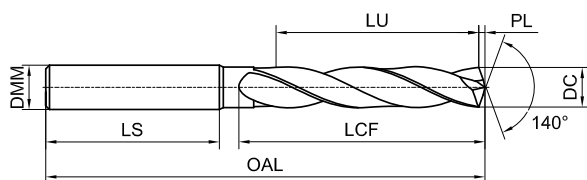
P		M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D966-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D966-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D966-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D966-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D966-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D966-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D966-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D966-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D966-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D966-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D966-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D966-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D966-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D966-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D966-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D966-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D966-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D966-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	○
D966-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D966-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

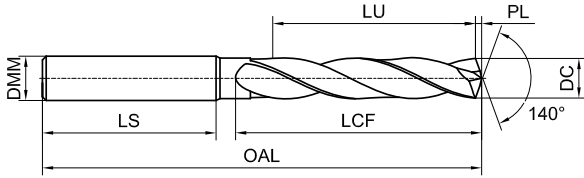
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D966-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D966-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D966-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D966-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D966-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D966-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D966-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D966-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D966-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D966-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D966-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D966-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D966-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D966-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D966-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D966-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D966-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D966-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D966-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D966-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D966-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D966-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D966-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D966-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D966-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D966-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D966-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D966-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D966-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

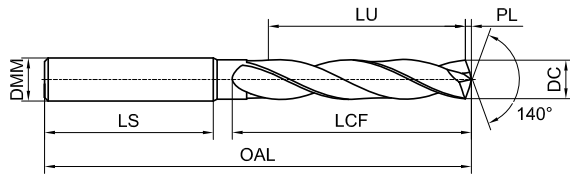
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P101

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D966-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D966-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D966-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D966-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D966-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D966-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D966-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D966-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D966-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D966-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D966-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D966-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D966-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D966-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

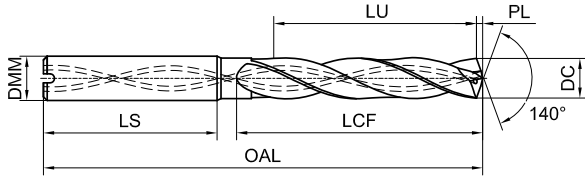
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
D966-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D966-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D966-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D966-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D966-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
D966-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D966-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D966-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D966-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D966-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D966-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D966-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D966-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D966-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D966-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D966-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D966-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D966-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
D966-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

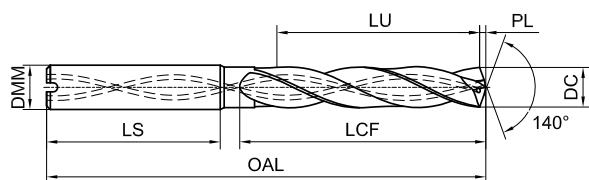
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P101

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D966-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D966-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D966-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D966-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D966-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D966-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D966-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D966-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D966-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D966-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D966-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D966-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D966-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D966-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D966-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D966-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D966-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	○
D966-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D966-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D966-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

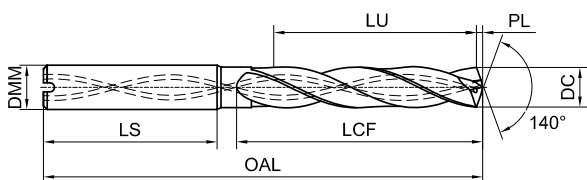
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D966-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D966-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D966-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D966-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D966-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D966-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D966-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D966-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D966-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3C-1480	17.80	65	115	16	48	38.3	3.24	○
D966-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D966-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D966-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D966-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D966-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D966-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D966-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D966-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D966-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D966-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D966-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D966-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D966-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

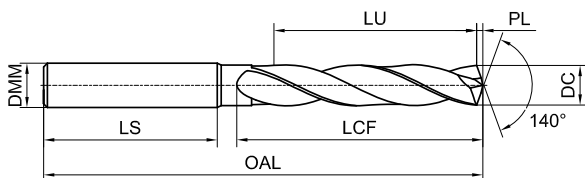
工件材料													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D966-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
D966-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
D966-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5N-0475	4.75	36	74	6	36	28.9	0.86	○
D966-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D966-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
D966-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D966-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	○
D966-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	36.5	1.00	●
D966-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	○
D966-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	○
D966-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D966-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	○
D966-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D966-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D966-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D966-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○
D966-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	○
D966-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D966-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D966-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	○
D966-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	○
D966-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D966-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D966-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

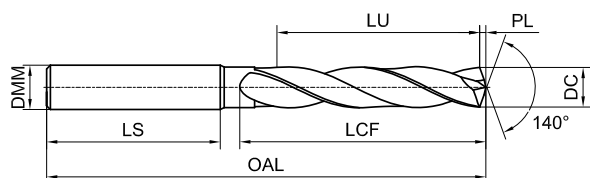
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D966-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D966-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D966-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D966-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D966-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
D966-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D966-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D966-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D966-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D966-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D966-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D966-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D966-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D966-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D966-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D966-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D966-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D966-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D966-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D966-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

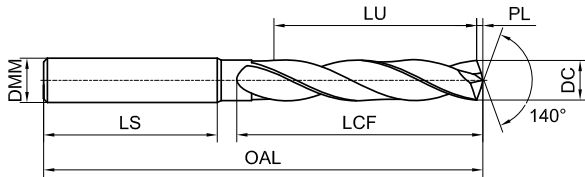
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D966-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D966-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D966-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D966-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D966-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D966-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D966-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D966-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D966-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D966-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D966-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D966-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D966-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D966-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D966-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D966-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D966-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D966-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D966-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D966-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D966-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D966-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D966-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D966-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D966-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D966-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D966-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D966-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

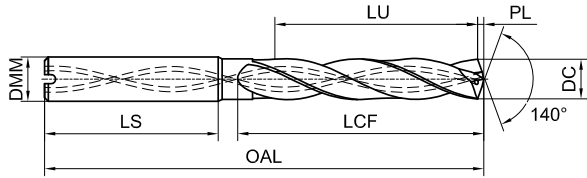
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5C-0310	3.10	28	66.0	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5C-0320	3.20	28	66.0	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5C-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5C-0340	3.40	28	66.0	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5C-0350	3.50	28	66.0	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5C-0360	3.60	28	66.0	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5C-0370	3.70	28	66.0	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5C-0380	3.80	36	74.0	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5C-0390	3.90	36	74.0	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5C-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5C-0410	4.10	36	74.0	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5C-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5C-0430	4.30	36	74.0	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5C-0440	4.40	36	74.0	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5C-0450	4.50	36	74.0	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5C-0460	4.60	36	74.0	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5C-0470	4.70	36	74.0	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5C-0480	4.80	44	82.0	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5C-0490	4.90	44	82.0	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5C-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5C-0510	5.10	44	82.0	6	36	36.4	0.93	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0520	5.20	44	82.0	6	36	36.2	0.95	○
D966-A5C-0530	5.30	44	82.0	6	36	36.1	0.96	○
D966-A5C-0540	5.40	44	82.0	6	36	35.9	0.98	○
D966-A5C-0550	5.50	44	82.0	6	36	35.8	1.00	○
D966-A5C-0560	5.60	44	82.0	6	36	35.6	1.02	○
D966-A5C-0570	5.70	44	82.0	6	36	35.5	1.04	○
D966-A5C-0580	5.80	44	82.0	6	36	35.3	1.06	○
D966-A5C-0590	5.90	44	82.0	6	36	35.2	1.07	○
D966-A5C-0600	6.00	44	82.0	6	36	35.0	1.09	●
D966-A5C-0610	6.10	53	91.0	8	36	43.9	1.11	○
D966-A5C-0620	6.20	53	91.0	8	36	43.7	1.13	○
D966-A5C-0630	6.30	53	91.0	8	36	43.6	1.15	○
D966-A5C-0640	6.40	53	91.0	8	36	43.4	1.16	○
D966-A5C-0650	6.50	53	91.0	8	36	43.3	1.18	○
D966-A5C-0660	6.60	53	91.0	8	36	43.1	1.20	○
D966-A5C-0670	6.70	53	91.0	8	36	43.0	1.22	○
D966-A5C-0680	6.80	53	91.0	8	36	42.8	1.24	●
D966-A5C-0690	6.90	53	91.0	8	36	42.7	1.26	○
D966-A5C-0700	7.00	53	91.0	8	36	42.5	1.27	●
D966-A5C-0710	7.10	53	91.0	8	36	42.4	1.29	○
D966-A5C-0720	7.20	53	91.0	8	36	42.2	1.31	○
D966-A5C-0730	7.30	53	91.0	8	36	42.1	1.33	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

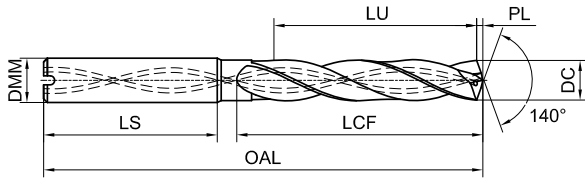
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0740	7.40	53	91.0	8	36	41.9	1.35	○
D966-A5C-0750	7.50	53	91.0	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5C-0760	7.60	53	91.0	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5C-0770	7.70	53	91.0	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5C-0780	7.80	53	91.0	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5C-0790	7.90	53	91.0	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5C-0800	8.00	53	91.0	8	36	41.0	1.46	●
D966-A5C-0810	8.10	61	103.0	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5C-0820	8.20	61	103.0	10	40	48.7	1.49	○
D966-A5C-0830	8.30	61	103.0	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5C-0840	8.40	61	103.0	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5C-0850	8.50	61	103.0	10	40	48.3	1.55	○
D966-A5C-0860	8.60	61	103.0	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5C-0870	8.70	61	103.0	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5C-0880	8.80	61	103.0	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5C-0890	8.90	61	103.0	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5C-0900	9.00	61	103.0	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5C-0910	9.10	61	103.0	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5C-0920	9.20	61	103.0	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5C-0930	9.30	61	103.0	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5C-0940	9.40	61	103.0	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5C-0950	9.50	61	103.0	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5C-0960	9.60	61	103.0	10	40	46.6	1.75	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0970	9.70	61	103.0	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5C-0980	9.80	61	103.0	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5C-0990	9.90	61	103.0	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5C-1000	10.00	61	103.0	10	40	46.0	1.82	●
D966-A5C-1010	10.10	71	118.0	12	45	55.9	1.84	○
D966-A5C-1020	10.20	71	118.0	12	45	55.7	1.86	○
D966-A5C-1030	10.30	71	118.0	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5C-1040	10.40	71	118.0	12	45	55.4	1.89	○
D966-A5C-1050	10.50	71	118.0	12	45	55.3	1.91	●
D966-A5C-1060	10.60	71	118.0	12	45	55.1	1.93	○
D966-A5C-1070	10.70	71	118.0	12	45	55.0	1.95	○
D966-A5C-1080	10.80	71	118.0	12	45	54.8	1.97	○
D966-A5C-1090	10.90	71	118.0	12	45	54.7	1.98	○
D966-A5C-1100	11.00	71	118.0	12	45	54.5	2.00	●
D966-A5C-1110	11.10	71	118.0	12	45	54.4	2.02	○
D966-A5C-1120	11.20	71	118.0	12	45	54.2	2.04	○
D966-A5C-1130	11.30	71	118.0	12	45	54.1	2.06	○
D966-A5C-1140	11.40	71	118.0	12	45	53.9	2.07	○
D966-A5C-1150	11.50	71	118.0	12	45	53.8	2.09	○
D966-A5C-1160	11.60	71	118.0	12	45	53.6	2.11	○
D966-A5C-1170	11.70	71	118.0	12	45	53.5	2.13	○
D966-A5C-1180	11.80	71	118.0	12	45	53.3	2.15	○
D966-A5C-1190	11.90	71	118.0	12	45	53.2	2.17	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

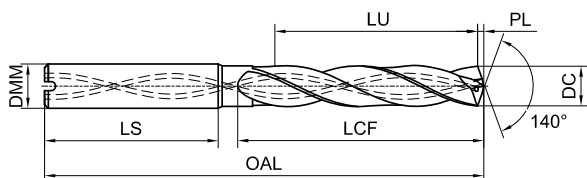
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-1200	12.00	71	118.0	12	45	53.0	2.18	●
D966-A5C-1210	12.10	77	124.0	14	45	58.9	2.20	○
D966-A5C-1220	12.20	77	124.0	14	45	58.7	2.22	○
D966-A5C-1230	12.30	77	124.0	14	45	58.6	2.24	○
D966-A5C-1240	12.40	77	124.0	14	45	58.4	2.26	○
D966-A5C-1250	12.50	77	124.0	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5C-1260	12.60	77	124.0	14	45	58.1	2.29	○
D966-A5C-1270	12.70	77	124.0	14	45	58.0	2.31	○
D966-A5C-1280	12.80	77	124.0	14	45	57.8	2.33	○
D966-A5C-1300	13.00	77	124.0	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5C-1310	13.10	77	124.0	14	45	57.4	2.38	○
D966-A5C-1320	13.20	77	124.0	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5C-1350	13.50	77	124.0	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5C-1360	13.60	77	124.0	14	45	56.6	2.47	○
D966-A5C-1370	13.70	77	124.0	14	45	56.5	2.49	○
D966-A5C-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5C-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5C-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5C-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
D966-A5C-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5C-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5C-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5C-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-1470	14.70	83	133.0	16	48	61.0	2.68	○
D966-A5C-1480	14.80	83	133.0	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5C-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5C-1510	15.10	83	133.0	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5C-1520	15.20	83	133.0	16	48	60.2	2.77	○
D966-A5C-1530	15.30	83	133.0	16	48	60.1	2.78	○
D966-A5C-1550	15.50	83	133.0	16	48	59.8	2.82	○
D966-A5C-1570	15.70	83	133.0	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5C-1580	15.80	83	133.0	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5C-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○
D966-A5C-1650	16.50	93	143.0	18	48	68.3	3.00	○
D966-A5C-1680	16.80	93	143.0	18	48	67.8	3.06	○
D966-A5C-1690	16.90	93	143.0	18	48	67.7	3.08	○
D966-A5C-1700	17.00	93	143.0	18	48	67.5	3.09	○
D966-A5C-1720	17.20	93	143.0	18	48	67.2	3.13	○
D966-A5C-1750	17.50	93	143.0	18	48	66.8	3.18	○
D966-A5C-1770	17.70	93	143.0	18	48	66.5	3.22	○
D966-A5C-1780	17.80	93	143.0	18	48	66.3	3.24	○
D966-A5C-1800	18.00	93	143.0	18	48	66.0	3.28	○
D966-A5C-1850	18.50	101	153.0	20	50	73.3	3.37	○
D966-A5C-1860	18.60	101	153.0	20	50	73.1	3.38	○
D966-A5C-1880	18.80	101	153.0	20	50	72.8	3.42	○
D966-A5C-1900	19.00	101	153.0	20	50	72.5	3.46	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

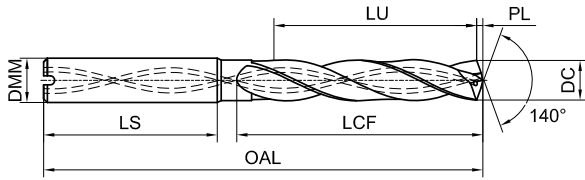
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-1950	19.50	101	153.0	20	50	71.8	3.55	○
D966-A5C-1980	19.80	101	153.0	20	50	71.3	3.60	○
D966-A5C-2000	20.00	101	153.0	20	50	71.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥1-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

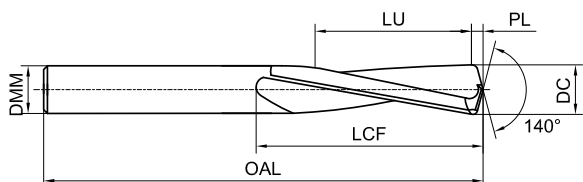
工件材料													
P			M	K			N				S	H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P101

D998-Y3N

高硬钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	库存
D998-Y3N-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
D998-Y3N-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
D998-Y3N-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
D998-Y3N-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
D998-Y3N-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
D998-Y3N-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
D998-Y3N-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	库存
D998-Y3N-1100	11.00	47	95	11	30.5	2.00	○
D998-Y3N-1200	12.00	51	102	12	33.0	2.18	●
D998-Y3N-1300	13.00	51	102	13	31.5	2.37	○
D998-Y3N-1400	14.00	54	107	14	33.0	2.55	●
D998-Y3N-1500	15.00	56	111	15	33.5	2.73	○
D998-Y3N-1600	16.00	58	115	16	34.0	2.91	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥1-3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

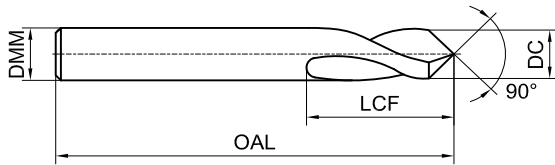
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 * P102

D101-AMN

90°NC定心钻



订货号	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	库存
D101-AMN-0400	4	8	50	4	●
D101-AMN-0500	5	10	62	5	●
D101-AMN-0600	6	15	66	6	●
D101-AMN-0800	8	17	79	8	●
D101-AMN-1000	10	20	89	10	●
D101-AMN-1200	12	25	102	12	●
D101-AMN-1400	14	30	107	14	●
D101-AMN-1600	16	35	115	16	●
D101-AMN-1800	18	38	123	18	○
D101-AMN-2000	20	40	131	20	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

工件材料

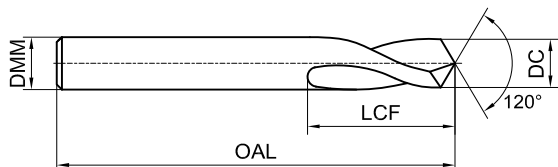
P			M	K	N				S	H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P103

D102-ANN

120°NC定心钻



订货号	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	库存
D102-ANN-0500	5	10	62	5	●
D102-ANN-0600	6	15	66	6	●
D102-ANN-0800	8	17	79	8	●
D102-ANN-1000	10	20	89	10	●
D102-ANN-1200	12	25	102	12	●
D102-ANN-1400	14	30	107	14	○
D102-ANN-1600	16	35	115	16	●
D102-ANN-2000	20	40	131	20	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

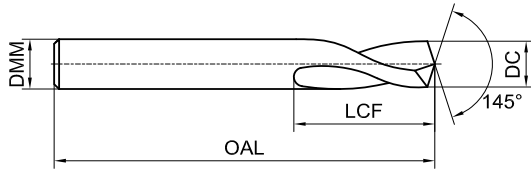
工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P103

D103-APN

145°NC定心钻



订货号	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	库存
D103-APN-0500	5	10	62	5	●
D103-APN-0600	6	15	66	6	●
D103-APN-0800	8	17	79	8	●
D103-APN-1000	10	20	89	10	●
D103-APN-1200	12	25	102	12	●
D103-APN-1400	14	30	107	14	○
D103-APN-1600	16	35	115	16	○
D103-APN-2000	20	40	131	20	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

工件材料

P		M		K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P103

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻



工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻



工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
S	铁基高温合金 (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	钴基高温合金 (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	镍基高温合金 (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	钛及钛合金 (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.03-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14



备注：5D 外冷钻头不适用于 S 类工件材料加工

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
S	铁基高温合金 (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	钴基高温合金 (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	镍基高温合金 (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	钛及钛合金 (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22

备注: 5D 外冷钻头不适用于 S 类工件材料加工

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢加工麻花钻3D/5D



工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30	0.16-0.22-0.32
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28	0.14-0.20-0.30
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25	0.09-0.16-0.28
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20	0.08-0.14-0.23
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18	0.08-0.13-0.20
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢加工麻花钻3D/5D

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38	0.20-0.30-0.40	0.20-0.30-0.40
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32	0.14-0.24-0.34	0.14-0.24-0.34
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 深孔加工麻花钻8D/12D/15D/20D/25D

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
				Φ3	Φ4	Φ6
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20
	高强度PH与铁素 体, 马氏体钢 (35-48HRC)	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	60-50-40	0.04-0.08-0.10	0.04-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.06-0.10-0.12
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (<25HRC)	60-50-40	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
	双相不锈钢 (<30HRC)	50-40-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
K	灰铸铁 (<32HRC)	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35
	中等加工难度的合金 铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32
	难加工的高合金铸 铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 深孔加工麻花钻8D/12D/15D/20D/25D

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
				Φ10	Φ12	Φ14
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-80-60	0.16-0.22-0.32	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.14-0.20-0.30	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	90-60-35	0.09-0.16-0.28	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	90-60-30	0.08-0.14-0.23	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
	高强度PH与铁素 体, 马氏体钢 (35-48HRC)	80-50-30	0.08-0.13-0.20	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	60-50-40	0.08-0.12-0.16	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.18
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (<25HRC)	60-50-40	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	50-40-30	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
K	灰铸铁 (<32HRC)	160-120-60	0.23-0.30-0.40	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50
	中等加工难度的合金 铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	140-100-60	0.20-0.28-0.36	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48
	难加工的高合金铸 铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	100-80-50	0.14-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热涨刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刀径规格, 请参照表中最接近的刀径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.18-0.22	0.15-0.23-0.27	0.17-0.26-0.38	0.22-0.28-0.38
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻



工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.26-0.38-0.46	0.28-0.40-0.50	0.30-0.42-0.52	0.32-0.44-0.54	0.36-0.48-0.56
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.34-0.42	0.24-0.35-0.44	0.26-0.40-0.48	0.30-0.40-0.46	0.34-0.43-0.50
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48



【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刀径规格, 请参照表中最接近的刀径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D966铝合金加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
N	锻造铝合金 (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合 (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铜, 铜合金 (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38


工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
N	锻造铝合金 (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合 (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铜, 铜合金 (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D998高硬钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8
P	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-30	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
K	灰铸铁、 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的 合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金 铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26
H	淬硬钢淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15	0.09-0.14-0.16
	淬硬钢淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	-
P	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80-60-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	-	-
K	灰铸铁、 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	-	-
	中等加工难度的 合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	-	-
	难加工的高合金 铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	-	-
H	淬硬钢淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	0.10-0.15-0.17	0.10-0.16-0.20	0.10-0.16-0.20	-	-
	淬硬钢淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.10-0.14-0.17	-	-

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D101/D102/D103系列NC定心钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
				Φ4	Φ6	Φ8
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	130-100-60	0.12-0.15-0.18	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.26	0.18-0.24-0.3
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-100-60	0.10-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.18-0.24-0.3
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	130-105-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	120-90-60	0.10-0.16-0.22	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	铸造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	铸造铝合金 (Si>12%)	150-120-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	铜, 铜合金 (<200HB)	150-120-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24

【注意】

1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D101/D102/D103系列NC定心钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
				Φ12	Φ14	Φ16
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	130-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.30-0.35	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	120-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.28-0.34	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<28HRC)	130-105-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	120-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.28-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	铸造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	铸造铝合金 (Si>12%)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	铜, 铜合金 (<200HB)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40

【注意】

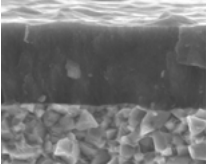
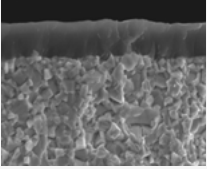
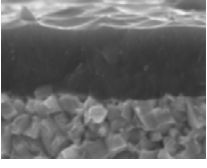
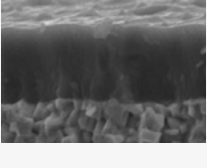
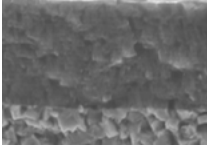
1. 请使用刚性较高的机床, 建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
4. 对于表中没有的刀具刃径规格, 请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数, 同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

B

可转位钻头



可转位孔加工牌号介绍

牌号	颜色	涂层构成	特点
GM3225	紫灰色		<ul style="list-style-type: none"> • 高 Co 细晶粒硬质合金基体搭配全新升级的 AlTiN 涂层，提供了优异的耐磨性和抗崩性，可用于多种切削速度和进给量的加工。 • 适用于钢、不锈钢、铸铁的通用加工。
GM3220	古铜色		<ul style="list-style-type: none"> • 全新双层纳米结构 PVD 涂层，搭配高 Co 亚微细晶硬质合金基体，提高耐磨性及红硬性 • 适合于连续 ~ 轻微断续 ~ 中等断续工况，不锈钢、软钢中低速加工
GA4230	紫红色		<ul style="list-style-type: none"> • PVD TiAlN 涂层结合高耐破损性的硬质合金基体，具有优异的耐热性和抗崩刃性，实现不同工况下的稳定加工
GS4130	紫灰色		<ul style="list-style-type: none"> • 最新纳米 TiAlN 涂层搭配高韧性微细晶粒硬质合金基体，兼备良好的耐磨性与韧性 • 适用于钢材不稳定工况及难加工材料
GPD7115	紫灰色		<ul style="list-style-type: none"> • 高强韧性的亚微细晶硬质合金基体搭配全新的纳米复合多层结构 PVD 涂层，带来优异的耐磨性能及红硬性。特殊的表面处理可以有效地抑制积屑瘤的产生。 • 适用于钢的中低速加工。

GUMD皇冠钻介绍

产品介绍

1 螺钉锁紧插销接口
锁紧可靠且刀头易于更换

2 高强度钻头
高强度钻头设计, 定心性能好

3 新材质GPD7115
在钢材韧性工况下实现长寿命、稳定加工

4 双螺旋内冷钻体
排屑顺畅 冷却充分

— 单位时间出水量 —
+15%
排屑顺畅 冷却充分
双螺旋 Vs 直水孔

应用范围

钻头直径
● $\Phi 10 \sim \Phi 21.9$
标准品间隔 0.1mm, 非标尺寸可定制

钻头直径
● 3D & 5D

加工精度
● IT9 ~ IT11

钻头精度
● K7

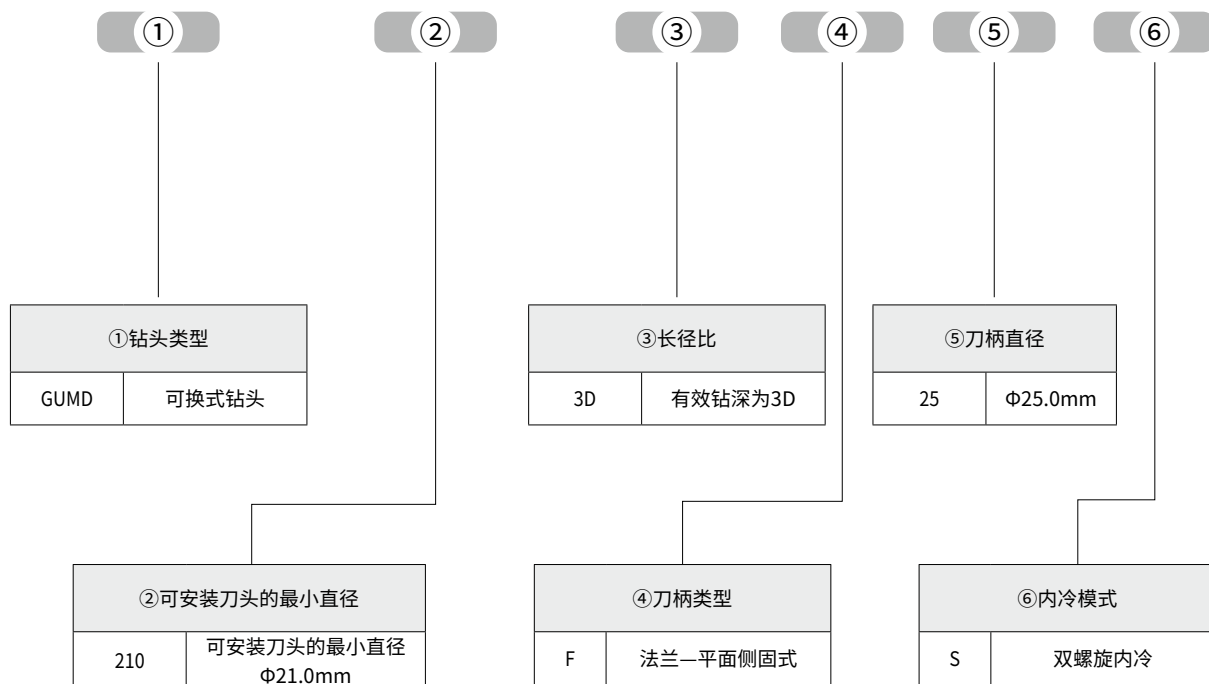
刃型	材质	加工材料		
		P	M	K
PKM	GM3225	⊙ 耐磨	○	○
	GPD7115	⊙ 韧性		

• 材质 GM3225
适用通用材料, 在耐磨性要求较高工况性能优异

• 新材质 GPD7115
在钢材韧性要求较高工况性能卓越

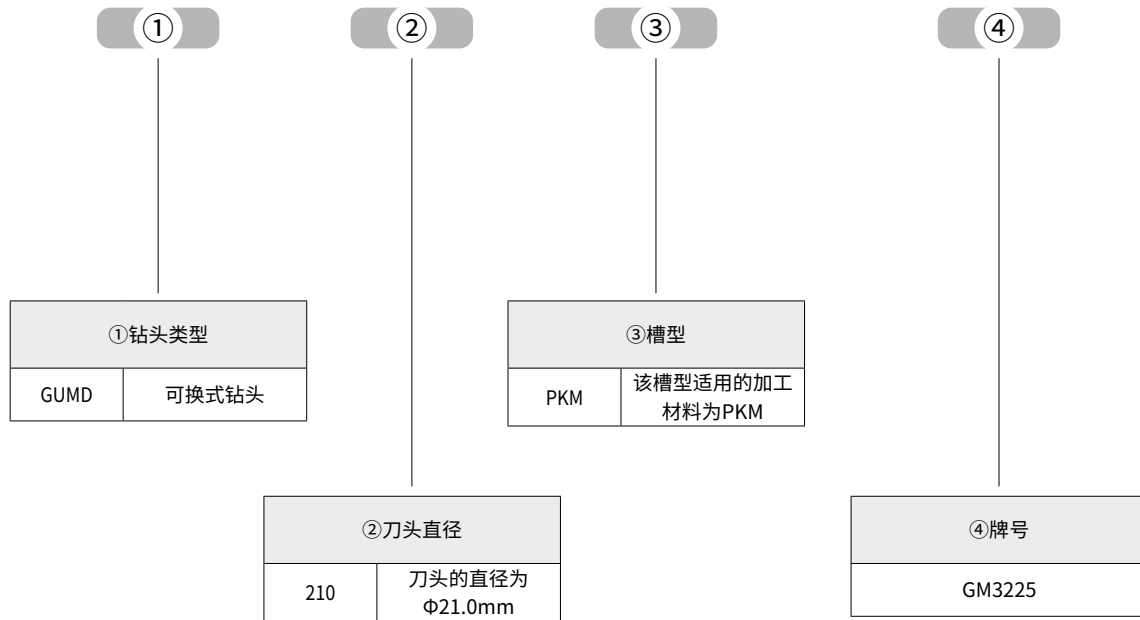
GUMD 刀杆型号表示规则

GUMD - 210 - 3D - F - 25 - S

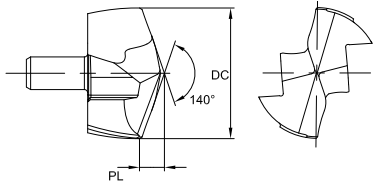


GUMD 刀头型号表示规则

GUMD – 210 – PKM – GM3225



GUMD 刀头



订货号	尺寸 (mm)		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD100-PKM	10.0	1.82	●	●	GUMD-100-3D-F16S GUMD-100-5D-F16S
GUMD101-PKM	10.1	1.84	●	●	
GUMD102-PKM	10.2	1.86	●	●	
GUMD103-PKM	10.3	1.87	●	●	
GUMD104-PKM	10.4	1.89	●	●	
GUMD105-PKM	10.5	1.91	●	●	GUMD-105-3D-F16S GUMD-105-5D-F16S
GUMD106-PKM	10.6	1.93	●	●	
GUMD107-PKM	10.7	1.95	●	●	
GUMD108-PKM	10.8	1.97	●	●	
GUMD109-PKM	10.9	1.98	●	●	
GUMD110-PKM	11.0	2.00	●	●	GUMD-110-3D-F16S GUMD-110-5D-F16S
GUMD111-PKM	11.1	2.02	●	●	
GUMD112-PKM	11.2	2.04	●	●	
GUMD113-PKM	11.3	2.06	●	●	
GUMD114-PKM	11.4	2.07	●	●	
GUMD115-PKM	11.5	2.09	●	●	GUMD-115-3D-F16S GUMD-115-5D-F16S
GUMD116-PKM	11.6	2.11	●	●	
GUMD117-PKM	11.7	2.13	○	○	
GUMD118-PKM	11.8	2.15	●	●	
GUMD119-PKM	11.9	2.17	●	●	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

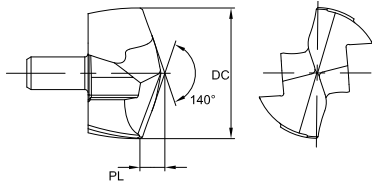
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD 刀头



订货号	尺寸 (mm)		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD120-PKM	12.0	2.18	●	●	GUMD-120-3D-F16S GUMD-120-5D-F16S
GUMD121-PKM	12.1	2.20	●	●	
GUMD122-PKM	12.2	2.22	●	●	
GUMD123-PKM	12.3	2.24	●	●	
GUMD124-PKM	12.4	2.26	○	○	
GUMD125-PKM	12.5	2.27	●	●	GUMD-125-3D-F16S GUMD-125-5D-F16S
GUMD126-PKM	12.6	2.29	●	●	
GUMD127-PKM	12.7	2.31	○	○	
GUMD128-PKM	12.8	2.33	●	●	
GUMD129-PKM	12.9	2.35	○	○	
GUMD130-PKM	13.0	2.37	●	●	GUMD-130-3D-F16S GUMD-130-5D-F16S
GUMD131-PKM	13.1	2.38	●	●	
GUMD132-PKM	13.2	2.40	●	●	
GUMD133-PKM	13.3	2.42	○	○	
GUMD134-PKM	13.4	2.44	○	○	
GUMD135-PKM	13.5	2.46	●	●	GUMD-135-3D-F16S GUMD-135-5D-F16S
GUMD136-PKM	13.6	2.47	○	○	
GUMD137-PKM	13.7	2.49	●	●	
GUMD138-PKM	13.8	2.51	●	●	
GUMD139-PKM	13.9	2.53	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

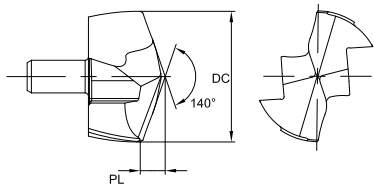
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

	工件材料					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD 刀头



订货号	尺寸 (mm)		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD140-PKM	14.0	2.55	●	●	GUMD-140-3D-F16S GUMD-140-5D-F16S
GUMD141-PKM	14.1	2.57	●	●	
GUMD142-PKM	14.2	2.58	●	●	
GUMD143-PKM	14.3	2.60	○	○	
GUMD144-PKM	14.4	2.62	○	○	
GUMD145-PKM	14.5	2.64	●	●	GUMD-145-3D-F16S GUMD-145-5D-F16S
GUMD146-PKM	14.6	2.66	●	●	
GUMD147-PKM	14.7	2.68	○	○	
GUMD148-PKM	14.8	2.69	●	●	
GUMD149-PKM	14.9	2.71	○	○	
GUMD150-PKM	15.0	2.73	●	●	GUMD-150-3D-F20S GUMD-150-5D-F20S
GUMD151-PKM	15.1	2.75	●	●	
GUMD152-PKM	15.2	2.77	●	●	
GUMD153-PKM	15.3	2.78	●	●	
GUMD154-PKM	15.4	2.80	○	○	
GUMD155-PKM	15.5	2.82	●	●	
GUMD156-PKM	15.6	2.84	○	○	
GUMD157-PKM	15.7	2.86	○	○	
GUMD158-PKM	15.8	2.88	●	●	
GUMD159-PKM	15.9	2.89	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

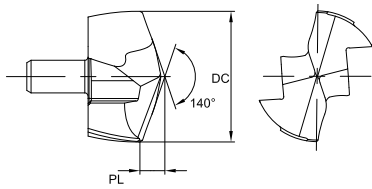
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

	工件材料					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD 刀头



订货号	尺寸 (mm)		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD160-PKM	16.0	2.91	●	●	GUMD-160-3D-F20S GUMD-160-5D-F20S
GUMD161-PKM	16.1	2.93	●	●	
GUMD162-PKM	16.2	2.95	●	●	
GUMD163-PKM	16.3	2.97	○	○	
GUMD164-PKM	16.4	2.98	○	○	
GUMD165-PKM	16.5	3.00	●	●	
GUMD166-PKM	16.6	3.02	○	○	
GUMD167-PKM	16.7	3.04	○	○	
GUMD168-PKM	16.8	3.06	●	●	
GUMD169-PKM	16.9	3.08	○	○	
GUMD170-PKM	17.0	3.09	●	●	GUMD-170-3D-F20S GUMD-170-5D-F20S
GUMD171-PKM	17.1	3.11	●	●	
GUMD172-PKM	17.2	3.13	●	●	
GUMD173-PKM	17.3	3.15	○	○	
GUMD174-PKM	17.4	3.17	○	○	
GUMD175-PKM	17.5	3.18	●	●	
GUMD176-PKM	17.6	3.20	○	●	
GUMD177-PKM	17.7	3.22	○	○	
GUMD178-PKM	17.8	3.24	●	●	
GUMD179-PKM	17.9	3.26	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

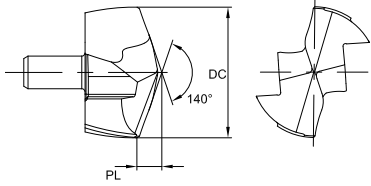
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

	工件材料					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD 刀头



订货号	尺寸 (mm)		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD180-PKM	18.0	3.28	●	●	GUMD-180-3D-F25S GUMD-180-5D-F25S
GUMD181-PKM	18.1	3.29	●	●	
GUMD182-PKM	18.2	3.31	●	●	
GUMD183-PKM	18.3	3.33	○	○	
GUMD184-PKM	18.4	3.35	○	○	
GUMD185-PKM	18.5	3.37	●	●	
GUMD186-PKM	18.6	3.38	○	○	
GUMD187-PKM	18.7	3.40	○	○	
GUMD188-PKM	18.8	3.42	●	●	
GUMD189-PKM	18.9	3.44	○	○	
GUMD190-PKM	19.0	3.46	●	●	GUMD-190-3D-F25S GUMD-190-5D-F25S
GUMD191-PKM	19.1	3.48	●	●	
GUMD192-PKM	19.2	3.49	●	●	
GUMD193-PKM	19.3	3.51	○	○	
GUMD194-PKM	19.4	3.53	○	○	
GUMD195-PKM	19.5	3.55	●	●	
GUMD196-PKM	19.6	3.57	○	○	
GUMD197-PKM	19.7	3.59	○	○	
GUMD198-PKM	19.8	3.60	●	●	
GUMD199-PKM	19.9	3.62	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

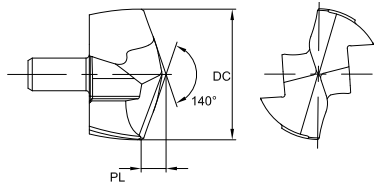
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10 < DC ≤ 18	+0.001 +0.019
18 < DC ≤ 21.9	+0.002 +0.023

	工件材料					
		P		M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD 刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD200-PKM	20.0	3.64	●	●	GUMD-200-3D-F25S GUMD-200-5D-F25S
GUMD201-PKM	20.1	3.66	○	○	
GUMD202-PKM	20.2	3.68	●	●	
GUMD203-PKM	20.3	3.69	●	●	
GUMD204-PKM	20.4	3.71	●	●	
GUMD205-PKM	20.5	3.73	●	●	
GUMD206-PKM	20.6	3.75	●	●	
GUMD207-PKM	20.7	3.77	●	●	
GUMD208-PKM	20.8	3.79	●	●	
GUMD209-PKM	20.9	3.80	●	●	
GUMD210-PKM	21.0	3.82	●	●	GUMD-210-3D-F25S GUMD-210-5D-F25S
GUMD211-PKM	21.1	3.84	○	○	
GUMD212-PKM	21.2	3.86	○	○	
GUMD213-PKM	21.3	3.88	●	●	
GUMD214-PKM	21.4	3.89	○	○	
GUMD215-PKM	21.5	3.91	●	●	
GUMD216-PKM	21.6	3.93	○	○	
GUMD217-PKM	21.7	3.95	○	○	
GUMD218-PKM	21.8	3.97	○	○	
GUMD219-PKM	21.9	3.99	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定

备注：刃径接受非标定制

单位(mm)

DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

	工件材料					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P137

GUMD钻杆-3D



订货号	尺寸 (mm)						重量 (KG)	库存	适配刀头直径范围	
	DMM (h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			最小直径 DC min	最大直径 DC max
GUMD-100-3D-F16S	16	20	48	33	48	96	0.09	●	10.0	10.4
GUMD-105-3D-F16S	16	20	48	34.5	49.5	97.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-3D-F16S	16	20	48	36	51	99	0.10	●	11.0	11.4
GUMD-115-3D-F16S	16	20	48	37.5	52.5	100.5	0.10	●	11.5	11.9
GUMD-120-3D-F16S	16	20	48	39	54	102	0.10	●	12.0	12.4
GUMD-125-3D-F16S	16	20	48	40.5	55.5	103.5	0.10	●	12.5	12.9
GUMD-130-3D-F16S	16	20	48	42	57	105	0.11	●	13.0	13.4
GUMD-135-3D-F16S	16	20	48	43.5	58.5	106.5	0.11	●	13.5	13.9
GUMD-140-3D-F16S	16	20	48	45	60	108	0.11	●	14.0	14.4
GUMD-145-3D-F16S	16	20	48	46.5	61.5	109.5	0.11	●	14.5	14.9
GUMD-150-3D-F20S	20	25	50	50	67	117	0.18	●	15.0	15.9
GUMD-160-3D-F20S	20	25	50	53	70	120	0.18	●	16.0	16.9
GUMD-170-3D-F20S	20	25	50	56	73	123	0.19	●	17.0	17.9
GUMD-180-3D-F25S	25	32	56	62	86	142	0.34	●	18.0	18.9
GUMD-190-3D-F25S	25	32	56	65	89	145	0.35	●	19.0	19.9
GUMD-200-3D-F25S	25	32	56	68	92	148	0.36	●	20.0	20.9
GUMD-210-3D-F25S	25	32	56	71	95	151	0.37	●	21.0	21.9

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

DMM	公差 (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

刀体配件列表

规格	螺钉		旗形扳手		匙型扳手 (可单独购买)		扭力值
	订货号	示意图	订货号	示意图	订货号	示意图	
GUMD-100~120	PSCCM022038B		PTT06IPB		PTI06KB		0.6
GUMD-125~150	PSCCM025046B		PTT07IPB		PTI07KB		0.9
GUMD-160~190	PSCCM030058B		PTT08IPB		PTI08KB		1.1
GUMD-200~210	PSCCM035072B		PTT09IPB		PTI09KB		1.3

GUMD 钻杆-5D



订货号	尺寸 (mm)						重量 (KG)	库存	适配刀头直径范围	
	DMM (h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			最小直径 DC min	最大直径 DC max
GUMD-100-5D-F16S	16	20	48	53	68	116	0.10	●	10.0	10.4
GUMD-105-5D-F16S	16	20	48	55.5	70.5	118.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-5D-F16S	16	20	48	58	73	121	0.11	●	11.0	11.4
GUMD-115-5D-F16S	16	20	48	60.5	75.5	123.5	0.11	●	11.5	11.9
GUMD-120-5D-F16S	16	20	48	63	78	126	0.11	●	12.0	12.4
GUMD-125-5D-F16S	16	20	48	65.5	80.5	128.5	0.12	●	12.5	12.9
GUMD-130-5D-F16S	16	20	48	68	83	131	0.12	●	13.0	13.4
GUMD-135-5D-F16S	16	20	48	70.5	85.5	133.5	0.13	●	13.5	13.9
GUMD-140-5D-F16S	16	20	48	73	88	136	0.13	●	14.0	14.4
GUMD-145-5D-F16S	16	20	48	75.5	90.5	138.5	0.13	●	14.5	14.9
GUMD-150-5D-F20S	20	25	50	83	100	150	0.20	●	15.0	15.9
GUMD-160-5D-F20S	20	25	50	88	105	155	0.21	●	16.0	16.9
GUMD-170-5D-F20S	20	25	50	93	110	160	0.23	●	17.0	17.9
GUMD-180-5D-F25S	25	32	56	100	124	180	0.38	●	18.0	18.9
GUMD-190-5D-F25S	25	32	56	105	129	185	0.40	●	19.0	19.9
GUMD-200-5D-F25S	25	32	56	110	134	190	0.41	●	20.0	20.9
GUMD-210-5D-F25S	25	32	56	115	139	195	0.44	●	21.0	21.9

● 标准库存 ○ 需预定

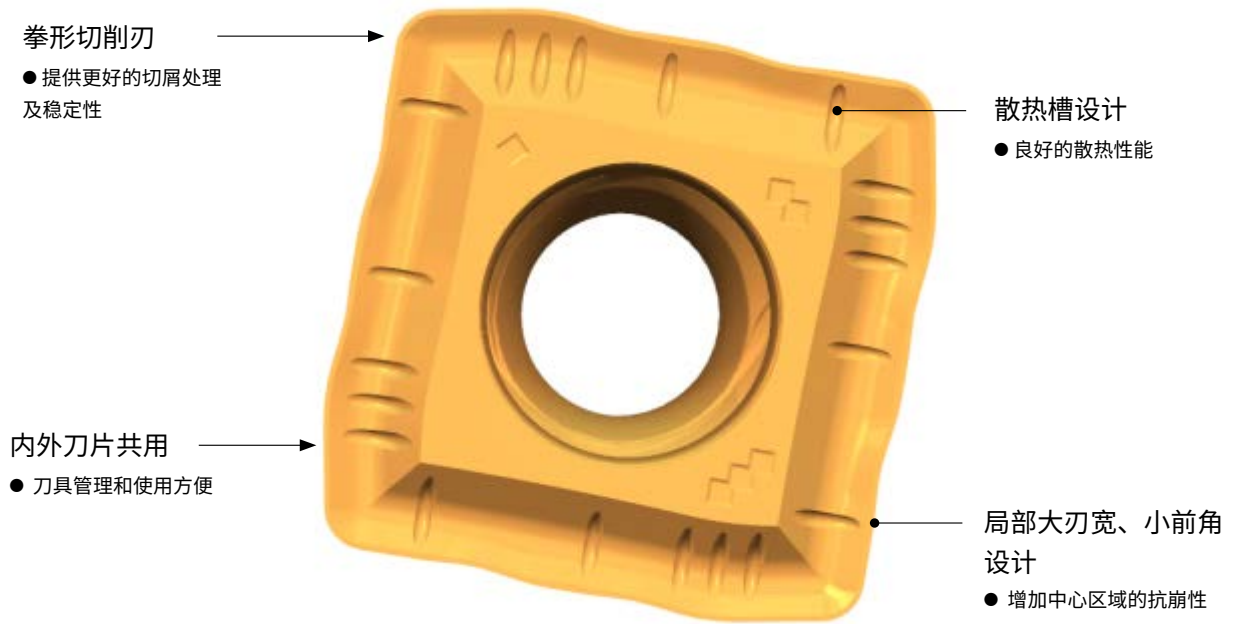
单位(mm)

DMM	公差 (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

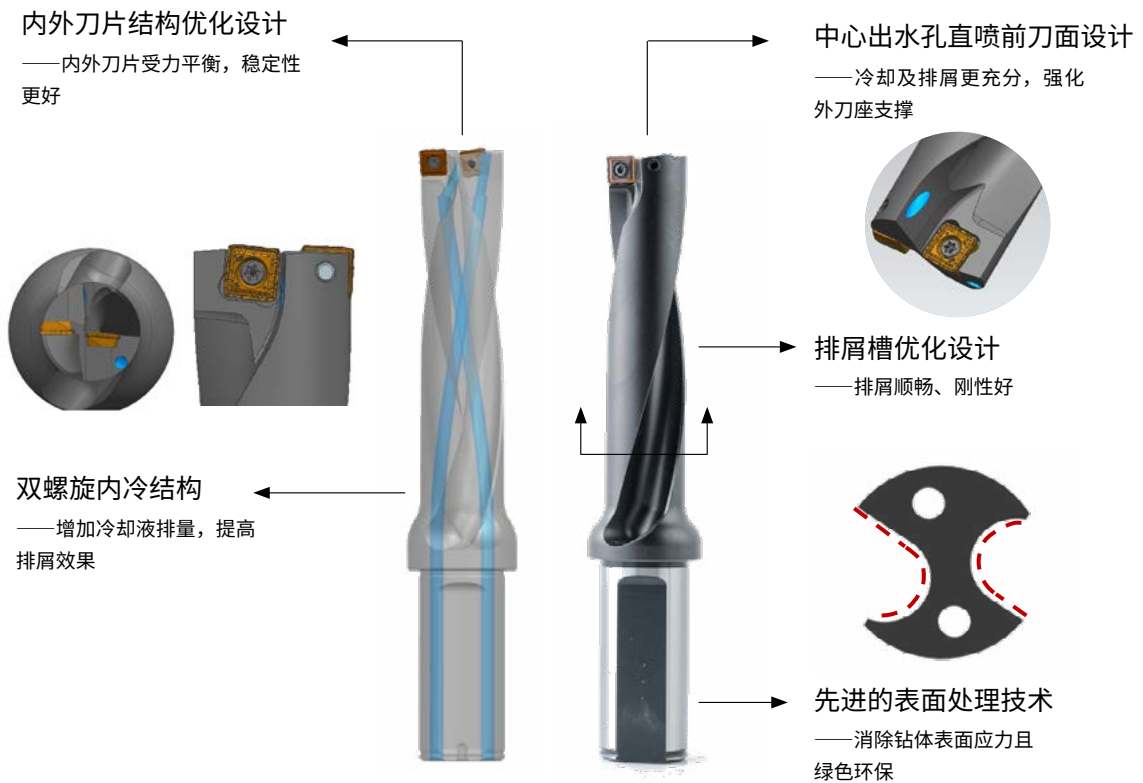
刀体配件列表

规格	螺钉		旗形扳手		匙型扳手 (可单独购买)		扭力值
	订货号	示意图	订货号	示意图	订货号	示意图	
GUMD-100~120	PSCCM022038B		PTT06IPB		PTI06KB		0.6
GUMD-125~150	PSCCM025046B		PTT07IPB		PTI07KB		0.9
GUMD-160~190	PSCCM030058B		PTT08IPB		PTI08KB		1.1
GUMD-200~210	PSCCM035072B		PTT09IPB		PTI09KB		1.3

QPMG钻削刀片



GHDS可转位浅孔钻



可转位浅孔钻钻体型号表示规则

GHD-210 -3D - FC 25 - Q 06 S

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

①钻头类型	
GHD	可转位浅孔钻

③长径比	
3D	有效钻深为3D

⑤刀柄直径	
25	Φ25.0mm

⑦切削刃长度代号	
06	切削刃长度代号为06

②钻头直径	
210	Φ21.0mm

④刀柄类型	
FC	法兰—平面侧固式

⑥刀片系列	
Q	搭载刀片为Q系列

⑧内冷模式	
S	双螺旋内冷

可转位浅孔钻刀片型号表示规则

Q P M G 06 02 04-DP-GA4230

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

①形状	
Q	
S	
W	

②后角	
C	7°
P	11°

③公差	
M级	

④断屑槽.孔代号	
G	双面
T	部分圆柱孔-单面

⑤切削刃长度代号	
06	6.5mm

⑥厚度	
02	2.38mm

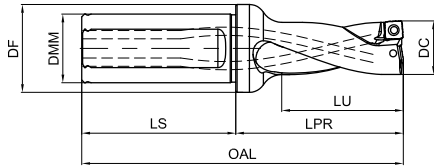
⑦刀尖代号	
04	0.4mm

⑧断屑槽型代号	
表示刀片加工切削特点和断屑槽型	

⑨牌号	
GA4230	

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GHD-140-2D-FC20-Q04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●	
15	GHD-150-2D-FC20-Q04S	15	20	25	50	35	47	97	0.16	●	
15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	37	49	99	0.17	●	
16	GHD-160-2D-FC20-Q05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-2D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	38	52	102	0.17	●	
17	GHD-170-2D-FC25-Q05S	17	25	32	56	38	53	109	0.28	●	
17.5	GHD-175-2D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	39	55	111	0.29	●	
18	GHD-180-2D-FC25-Q05S	18	25	32	56	41	56	112	0.29	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-2D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	42	57	113	0.29	●	
19	GHD-190-2D-FC25-Q06S	19	25	32	56	42	58	114	0.30	●	
19.5	GHD-195-2D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	44	60	116	0.30	●	
20	GHD-200-2D-FC25-Q06S	20	25	32	56	44	61	117	0.31	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-2D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	45	62	118	0.32	●	
21	GHD-210-2D-FC25-Q06S	21	25	32	56	47	64	120	0.32	●	
21.5	GHD-215-2D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	48	65	121	0.32	●	
22	GHD-220-2D-FC25-Q06S	22	25	32	56	49	66	122	0.32	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-2D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	51	68	124	0.33	●	
23	GHD-230-2D-FC25-Q07S	23	25	32	56	50	69	125	0.34	●	
23.5	GHD-235-2D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	51	70	126	0.35	●	
24	GHD-240-2D-FC25-Q07S	24	25	32	56	53	71	127	0.35	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-2D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	55	73	129	0.36	●	
25	GHD-250-2D-FC25-Q07S	25	25	32	56	54	74	130	0.37	●	
25.5	GHD-255-2D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	55	76	136	0.58	●	
26	GHD-260-2D-FC32-Q07S	26	32	40	60	56	77	137	0.58	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-2D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	58	78	138	0.59	●	
27	GHD-270-2D-FC32-Q07S	27	32	40	60	59	79	139	0.60	●	

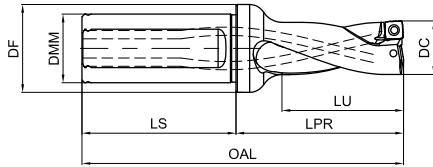
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	QPMG09T308
28	GHD-280-2D-FC32-Q09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●	
28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	62	83	143	0.62	●	
29	GHD-290-2D-FC32-Q09S	29	32	40	60	63	84	144	0.63	●	
29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	65	86	146	0.64	●	
30	GHD-300-2D-FC32-Q09S	30	32	40	60	65	87	147	0.64	●	
30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	68	89	149	0.66	●	
31	GHD-310-2D-FC40-Q09S	31	40	48	70	67	90	160	1.00	●	
31.5	GHD-315-2D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	68	91	161	1.01	●	
32	GHD-320-2D-FC40-Q09S	32	40	48	70	70	92	162	1.02	●	
32.5	GHD-325-2D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	72	94	164	1.04	●	QPMG110408
33	GHD-330-2D-FC40-Q09S	33	40	48	70	71	95	165	1.05	●	
33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	73	97	167	1.06	●	
34	GHD-340-2D-FC40-Q11S	34	40	48	70	75	98	168	1.07	●	
34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	76	99	169	1.09	●	
35	GHD-350-2D-FC40-Q11S	35	40	48	70	78	101	171	1.11	●	
35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	79	102	172	1.12	●	
36	GHD-360-2D-FC40-Q11S	36	40	48	70	78	104	174	1.14	●	
36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	80	105	175	1.15	●	
37	GHD-370-2D-FC40-Q11S	37	40	48	70	80	105	175	1.16	●	
37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	81	106	176	1.17	●	
38	GHD-380-2D-FC40-Q11S	38	40	48	70	82	108	178	1.20	●	
38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	84	109	179	1.22	●	
39	GHD-390-2D-FC40-Q11S	39	40	48	70	85	110	180	1.23	●	
39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	85	112	182	1.25	●	
40	GHD-400-2D-FC40-Q11S	40	40	48	70	86	113	183	1.27	●	

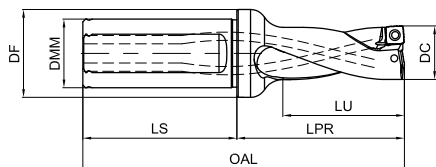
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL				
40.5	GHD-405-2D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	QPMG130408	
41	GHD-410-2D-FC40-Q13S	41	40	48	70	92	117	187	1.91	●		
41.5	GHD-415-2D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	94	118	188	1.91	○		
42	GHD-420-2D-FC40-Q13S	42	40	48	70	92	119	189	1.91	●		
42.5	GHD-425-2D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	92	121	191	1.91	○		
43	GHD-430-2D-FC40-Q13S	43	40	48	70	94	122	192	1.91	●		
43.5	GHD-435-2D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	96	123	193	1.91	●		
44	GHD-440-2D-FC40-Q13S	44	40	48	70	98	124	194	1.91	○		
44.5	GHD-445-2D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	99	125	195	1.91	○		
45	GHD-450-2D-FC40-Q13S	45	40	48	70	103	127	197	1.91	●		
45.5	GHD-455-2D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	97	128	198	1.79	●		QPMG150512
46	GHD-460-2D-FC40-Q15S	46	40	48	70	102	130	200	1.79	●		
46.5	GHD-465-2D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	100	131	201	1.79	○		
47	GHD-470-2D-FC40-Q15S	47	40	48	70	102	132	202	1.79	●		
47.5	GHD-475-2D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	106	133	203	1.79	○		
48	GHD-480-2D-FC40-Q15S	48	40	48	70	110	135	205	1.79	●		

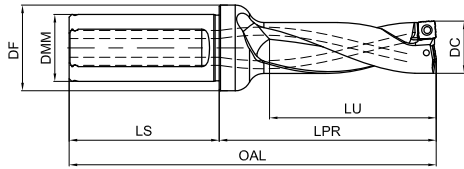
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GHD-140-3D-FC20-Q04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	47	60	110	0.17	●	
15	GHD-150-3D-FC20-Q04S	15	20	25	50	50	62	112	0.17	●	
15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	52	64	114	0.18	●	
16	GHD-160-3D-FC20-Q05S	16	20	25	50	51	66	116	0.18	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	53	68	118	0.18	●	
17	GHD-170-3D-FC25-Q05S	17	25	32	56	54	69	125	0.29	●	
17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	56	72	128	0.30	●	
18	GHD-180-3D-FC25-Q05S	18	25	32	56	58	73	129	0.30	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●	
19	GHD-190-3D-FC25-Q06S	19	25	32	56	60	76	132	0.32	●	
19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	62	79	135	0.33	●	
20	GHD-200-3D-FC25-Q06S	20	25	32	56	64	81	137	0.34	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	65	82	138	0.34	●	
21	GHD-210-3D-FC25-Q06S	21	25	32	56	67	84	140	0.34	●	
21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	69	86	142	0.35	●	
22	GHD-220-3D-FC25-Q06S	22	25	32	56	69	87	143	0.35	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	72	90	146	0.36	●	
23	GHD-230-3D-FC25-Q07S	23	25	32	56	72	91	147	0.36	●	
23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	75	93	149	0.38	●	
24	GHD-240-3D-FC25-Q07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	77	97	153	0.41	●	
25	GHD-250-3D-FC25-Q07S	25	25	32	56	79	99	155	0.41	●	
25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	80	100	160	0.62	●	
26	GHD-260-3D-FC32-Q07S	26	32	40	60	81	102	162	0.63	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	84	104	164	0.65	●	
27	GHD-270-3D-FC32-Q07S	27	32	40	60	85	105	165	0.66	●	

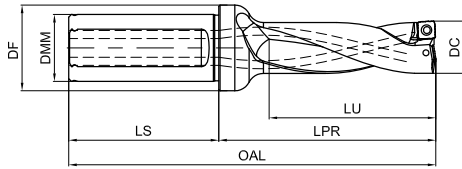
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	QPMG09T308
28	GHD-280-3D-FC32-Q09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●	
28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	90	111	171	0.69	●	
29	GHD-290-3D-FC32-Q09S	29	32	40	60	91	112	172	0.71	●	
29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	93	115	175	0.72	●	
30	GHD-300-3D-FC32-Q09S	30	32	40	60	95	117	177	0.73	●	
30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	97	118	178	0.74	●	
31	GHD-310-3D-FC40-Q09S	31	40	48	70	98	121	191	1.09	●	
31.5	GHD-315-3D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	98	122	192	1.11	●	
32	GHD-320-3D-FC40-Q09S	32	40	48	70	101	124	194	1.12	●	
32.5	GHD-325-3D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	103	126	196	1.14	●	
33	GHD-330-3D-FC40-Q09S	33	40	48	70	104	128	198	1.16	●	
33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●	
34	GHD-340-3D-FC40-Q11S	34	40	48	70	108	131	201	1.17	●	
34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	109	134	204	1.22	●	
35	GHD-350-3D-FC40-Q11S	35	40	48	70	112	135	205	1.24	●	
35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	114	137	207	1.26	●	
36	GHD-360-3D-FC40-Q11S	36	40	48	70	113	139	209	1.27	●	
36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	116	141	211	1.30	●	
37	GHD-370-3D-FC40-Q11S	37	40	48	70	117	142	212	1.31	●	
37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	118	144	214	1.34	●	
38	GHD-380-3D-FC40-Q11S	38	40	48	70	122	146	216	1.37	●	
38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	122	148	218	1.40	●	
39	GHD-390-3D-FC40-Q11S	39	40	48	70	125	149	219	1.42	●	
39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	124	151	221	1.43	●	
40	GHD-400-3D-FC40-Q11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●	

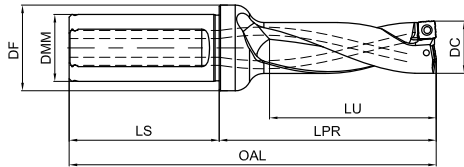
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
40.5	GHD-405-3D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	QPMG130408
41	GHD-410-3D-FC40-Q13S	41	40	48	70	129	157	227	1.91	●	
41.5	GHD-415-3D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	132	156	226.1	1.91	●	
42	GHD-420-3D-FC40-Q13S	42	40	48	70	133	160	230	1.91	●	
42.5	GHD-425-3D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	133	162	232	1.91	●	
43	GHD-430-3D-FC40-Q13S	43	40	48	70	135	164	234	1.91	●	
43.5	GHD-435-3D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	136	166	236	1.91	●	
44	GHD-440-3D-FC40-Q13S	44	40	48	70	137	167	237	1.91	●	
44.5	GHD-445-3D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	139	170	240	1.91	●	
45	GHD-450-3D-FC40-Q13S	45	40	48	70	142	172	242	1.79	●	
45.5	GHD-455-3D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	143	174	244	1.79	○	QPMG150512
46	GHD-460-3D-FC40-Q15S	46	40	48	70	146	176	246	1.79	●	
46.5	GHD-465-3D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	150	178	248	1.79	○	
47	GHD-470-3D-FC40-Q15S	47	40	48	70	152	179	249	1.79	○	
47.5	GHD-475-3D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	155	181	251	1.79	○	
48	GHD-480-3D-FC40-Q15S	48	40	48	70	159	183	253	1.79	●	

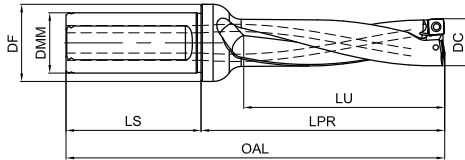
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-4D

GHDS-4D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GHD-140-4D-FC20-Q04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	63	75	125	0.18	●	
15	GHD-150-4D-FC20-Q04S	15	20	25	50	64	77	127	0.19	●	
15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	66	79	129	0.19	●	QPMG050204
16	GHD-160-4D-FC20-Q05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●	
16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	70	84	134	0.20	●	
17	GHD-170-4D-FC25-Q05S	17	25	32	56	71	86	142	0.31	●	QPMG050204
17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	74	89	145	0.22	●	
18	GHD-180-4D-FC25-Q05S	18	25	32	56	76	91	147	0.32	●	
18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●	QPMG060204
19	GHD-190-4D-FC25-Q06S	19	25	32	56	79	95	151	0.34	●	
19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	83	99	155	0.35	●	
20	GHD-200-4D-FC25-Q06S	20	25	32	56	84	101	157	0.36	●	QPMG060204
20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	87	103	159	0.37	●	
21	GHD-210-4D-FC25-Q06S	21	25	32	56	88	105	161	0.37	●	
21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	90	107	163	0.38	●	QPMG07T306
22	GHD-220-4D-FC25-Q06S	22	25	32	56	92	109	165	0.39	●	
22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	95	112	168	0.40	●	
23	GHD-230-4D-FC25-Q07S	23	25	32	56	99	114	170	0.39	●	QPMG07T306
23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	102	117	173	0.41	●	
24	GHD-240-4D-FC25-Q07S	24	25	32	56	101	119	175	0.44	●	
24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	104	122	178	0.45	●	QPMG07T306
25	GHD-250-4D-FC25-Q07S	25	25	32	56	104	124	180	0.47	●	
25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	107	126	186	0.68	●	
26	GHD-260-4D-FC32-Q07S	26	32	40	60	108	128	188	0.70	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	110	130	190	0.71	●	
27	GHD-270-4D-FC32-Q07S	27	32	40	60	112	132	192	0.74	●	

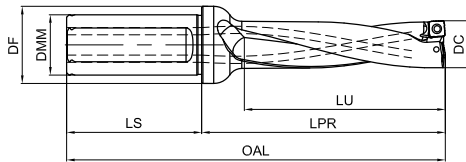
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-4D

GHDS-4D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●	QPMG09T308
28	GHD-280-4D-FC32-Q09S	28	32	40	60	115	137	197	0.73	●	
28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	118	139	199	0.76	●	
29	GHD-290-4D-FC32-Q09S	29	32	40	60	120	141	201	0.79	●	
29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●	
30	GHD-300-4D-FC32-Q09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	
30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	126	148	208	0.85	○	
31	GHD-310-4D-FC40-Q09S	31	40	48	70	129	152	222	1.19	●	
31.5	GHD-315-4D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	131	154	224	1.21	○	
32	GHD-320-4D-FC40-Q09S	32	40	48	70	134	156	226	1.23	●	
32.5	GHD-325-4D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	137	159	229	1.25	●	
33	GHD-330-4D-FC40-Q09S	33	40	48	70	138	161	231	1.30	●	
33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●	
34	GHD-340-4D-FC40-Q11S	34	40	48	70	142	165	235	1.32	●	
34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	142	168	238	1.35	○	
35	GHD-350-4D-FC40-Q11S	35	40	48	70	146	170	240	1.38	●	
35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	146	173	243	1.41	○	
36	GHD-360-4D-FC40-Q11S	36	40	48	70	150	175	245	1.43	●	
36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	152	177	247	1.46	○	
37	GHD-370-4D-FC40-Q11S	37	40	48	70	154	179	249	1.54	●	
37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	158	182	252	1.57	●	
38	GHD-380-4D-FC40-Q11S	38	40	48	70	157	184	254	1.59	●	
38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	160	186	256	1.62	○	
39	GHD-390-4D-FC40-Q11S	39	40	48	70	165	188	258	1.66	●	
39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●	
40	GHD-400-4D-FC40-Q11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●	

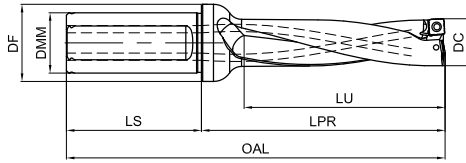
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-4D

GHDS-4D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
40.5	GHD-405-4D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○	QPMG130408
41	GHD-410-4D-FC40-Q13S	41	40	48	70	169	198	268	1.91	○	
41.5	GHD-415-4D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	171	200	270	1.91	○	
42	GHD-420-4D-FC40-Q13S	42	40	48	70	174	202	272	1.91	○	
42.5	GHD-425-4D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	175	204	274	1.91	○	
43	GHD-430-4D-FC40-Q13S	43	40	48	70	177	207	277	1.91	○	
43.5	GHD-435-4D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	179	209	279	1.91	○	
44	GHD-440-4D-FC40-Q13S	44	40	48	70	181	211	281	1.91	●	

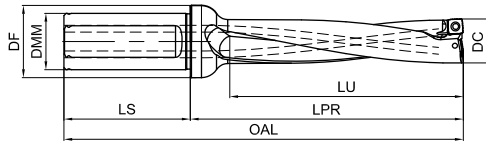
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-5D

GHDS-5D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GHD-140-5D-FC20-Q04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	77	90	140	0.19	●	
15	GHD-150-5D-FC20-Q04S	15	20	25	50	79	92	142	0.20	●	
15.5	GHD-155-5D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	81	95	145	0.20	●	
16	GHD-160-5D-FC20-Q05S	16	20	25	50	83	98	148	0.20	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-5D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	87	101	151	0.21	●	
17	GHD-170-5D-FC25-Q05S	17	25	32	56	90	104	160	0.33	●	
17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	93	107	163	0.34	●	
18	GHD-180-5D-FC25-Q05S	18	25	32	56	94	109	165	0.34	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	97	112	168	0.35	●	
19	GHD-190-5D-FC25-Q06S	19	25	32	56	99	114	170	0.36	●	
19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	103	118	174	0.37	●	
20	GHD-200-5D-FC25-Q06S	20	25	32	56	104	121	177	0.39	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	107	124	180	0.40	●	
21	GHD-210-5D-FC25-Q06S	21	25	32	56	109	126	182	0.40	●	
21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	112	129	185	0.41	●	
22	GHD-220-5D-FC25-Q06S	22	25	32	56	113	131	187	0.42	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	116	134	190	0.43	●	
23	GHD-230-5D-FC32-Q07S	23	32	40	60	120	138	198	0.63	●	
23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07S	23.5	32	40	60	122	140	200	0.64	●	
24	GHD-240-5D-FC32-Q07S	24	32	40	60	124	143	203	0.67	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07S	24.5	32	40	60	127	146	206	0.69	●	
25	GHD-250-5D-FC32-Q07S	25	32	40	60	129	149	209	0.71	●	
25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	133	153	213	0.73	●	
26	GHD-260-5D-FC32-Q07S	26	32	40	60	137	157	217	0.76	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	138	158	218	0.77	●	
27	GHD-270-5D-FC32-Q07S	27	32	40	60	139	159	219	0.81	●	

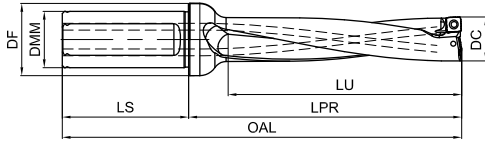
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-5D

GHDS-5D内冷浅孔钻



直径	钻体型号	尺寸 (mm)							重量 (KG)	库存	刀片型号
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	
28	GHD-280-5D-FC32-Q09S	28	32	40	60	143	165	225	0.81	●	
28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	147	169	229	0.83	●	
29	GHD-290-5D-FC32-Q09S	29	32	40	60	150	171	231	0.87	●	
29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	153	174	234	0.89	●	
30	GHD-300-5D-FC32-Q09S	30	32	40	60	155	177	237	0.90	●	QPMG09T308
30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	158	180	240	0.93	●	
31	GHD-310-5D-FC40-Q09S	31	40	48	70	160	183	253	1.29	●	
31.5	GHD-315-5D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	163	186	256	1.31	●	
32	GHD-320-5D-FC40-Q09S	32	40	48	70	166	188	258	1.33	●	
32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	170	192	262	1.37	●	
33	GHD-330-5D-FC40-Q09S	33	40	48	70	171	194	264	1.43	○	
33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	175	199	269	1.43	○	
34	GHD-340-5D-FC40-Q11S	34	40	48	70	176	199	269	1.55	●	
34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	176	199	269	1.55	○	
35	GHD-350-5D-FC40-Q11S	35	40	48	70	181	205	275	1.61	●	
35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	182	205	275	1.61	○	
36	GHD-360-5D-FC40-Q11S	36	40	48	70	186	211	281	1.66	●	
36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	189	214	284	1.66	○	QPMG110408
37	GHD-370-5D-FC40-Q11S	37	40	48	70	191	216	286	1.77	●	
37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	195	220	290	1.77	○	
38	GHD-380-5D-FC40-Q11S	38	40	48	70	195	222	292	1.82	●	
38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	198	225	295	1.82	○	
39	GHD-390-5D-FC40-Q11S	39	40	48	70	204	227	297	1.89	●	
39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	207	233	303	1.89	○	
40	GHD-400-5D-FC40-Q11S	40	40	48	70	204	233	303	1.91	●	

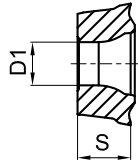
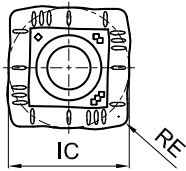
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

QPMG

QPMG浅孔钻刀片



型号	牌号			尺寸 (mm)				钻孔直径
	GA4230	GM3220	GS4130	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-DP	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-DP	●	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-DP	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-DP	●	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-DP	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-DP	●	○	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-DP	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45
QPMG150512-DP	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51

GA4230- 通用牌号

GM3220 - 不锈钢加工

GS4130- 难加工材料及不稳定工况

●标准库存 ○需预订

刀体配件列表

刀片规格	螺钉		扳手		
	订货号	示意图	订货号	示意图	扭力值
QPMG040204	PSI60M020050-02704B		PTT05IPB		0.6
QPMG050204	PSI60M022055-03107B		PTT06IPB		0.8
QPMG060204	PSI60M022055-03107B		PTT06IPB		0.8
QPMG07T306	PSI60M025070-03509B		PTT07IPB		0.8
QPMG09T308	PSI60M030080-04210B		PTT09IPB		1.4
QPMG110408	PSI60M040100-05510B		PTT15IPB		2
QPMG130408	PSI60M040100-05510B		PTT15IPB		2
QPMG150512	PSI60M050110-07212B		PTT20IPB		3

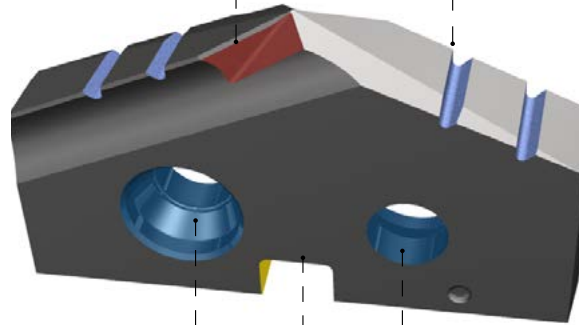
MCMG铲钻刀片

XR 型横刃修磨

- 提高刃口强度
- 增强稳定性

分屑槽

- 减小切屑宽度
- 较小钻削扭矩



双螺钉孔

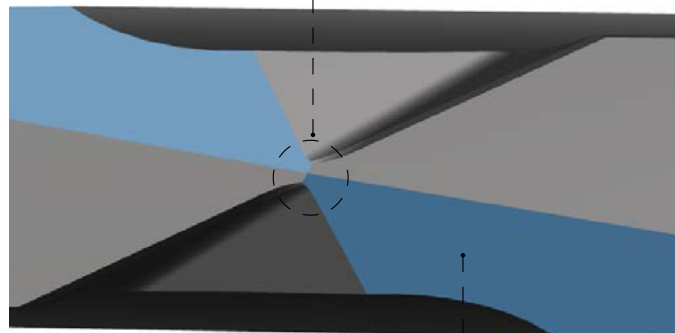
- 安全可靠的装夹
- 确保钻削的稳定性

定位槽

- 保证径向精度

钻芯

- 钻芯薄，有效降低轴向阻力
- 良好的自定心



双后刀面

- 减少与工件的摩擦

铲钻钻体型号表示规则

GSD - 125 - 08D - FC 20 - (S)

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① 刀具类型	
GSD	可转位铲钻

② 钻体直径	
125	装刀片部位直径为Φ12.5mm

③ 长径比	
08D	有效钻深为8D

④ 刀柄类型	
FC	法兰—平面侧固式

⑤ 刀柄直径	
20	Φ20.0mm

⑥ 排屑槽类型	
-	螺旋槽
S	直槽

铲钻刀片型号表示规则

M C M G 0200 T3-DS-GM3225

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

① 形状	
M	

② 后角	
C	7°

③ 公差	
M级	

④ 断屑槽.孔代号	
G	双面

⑤ 直径	
0200	20.0mm

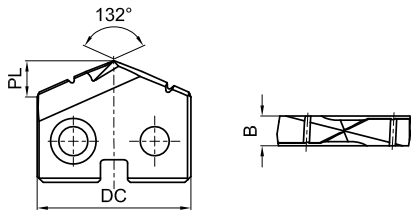
⑥ 厚度	
T3	3.97mm

⑦ 断屑槽型代号	
表示刀片加工切削特点和断屑槽型	

⑧ 牌号	
GM3225	

MCMG

铲钻刀片



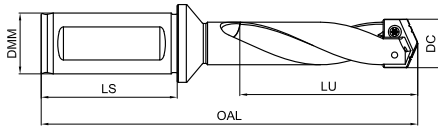
订货号	尺寸 (mm)			牌号	订货号	尺寸 (mm)			牌号
	DC	B	PL	GM3225		DC	B	PL	GM3225
MCMG013003-DS	13	3.18	2.86	●	MCMG025004-DS	25	4.76	5.5	●
MCMG013503-DS	13.5		2.97	●	MCMG025504-DS	25.5		5.61	●
MCMG014003-DS	14		3.08	●	MCMG026004-DS	26		5.72	●
MCMG014503-DS	14.5		3.19	●	MCMG026504-DS	26.5		5.83	●
MCMG015003-DS	15		3.3	●	MCMG027004-DS	27		5.94	●
MCMG015503-DS	15.5		3.41	●	MCMG027504-DS	27.5		6.05	●
MCMG016003-DS	16		3.52	●	MCMG028004-DS	28		6.16	●
MCMG016503-DS	16.5		3.63	●	MCMG028504-DS	28.5		6.27	●
MCMG017003-DS	17		3.74	●	MCMG029004-DS	29		6.38	●
MCMG017503-DS	17.5		3.85	●	MCMG029504-DS	29.5		6.49	●
MCMG0180T3-DS	18	3.97	3.96	●	MCMG030004-DS	30	6.6	●	
MCMG0185T3-DS	18.5		4.07	●	MCMG030504-DS	30.5	6.71	●	
MCMG0190T3-DS	19		4.18	●	MCMG031004-DS	31	6.82	●	
MCMG0195T3-DS	19.5		4.29	●	MCMG031504-DS	31.5	6.93	●	
MCMG0200T3-DS	20		4.4	●	MCMG032004-DS	32	7.04	●	
MCMG0205T3-DS	20.5		4.51	●	MCMG032504-DS	32.5	7.15	●	
MCMG0210T3-DS	21		4.62	●	MCMG033004-DS	33	7.26	●	
MCMG0215T3-DS	21.5		4.73	●	MCMG033504-DS	33.5	7.37	●	
MCMG0220T3-DS	22		4.84	●	MCMG034004-DS	34	7.48	●	
MCMG0225T3-DS	22.5		4.95	●	MCMG034504-DS	34.5	7.59	●	
MCMG0230T3-DS	23	5.06	●	MCMG035004-DS	35	7.7	●		
MCMG0235T3-DS	23.5	5.17	●	MCMG035504-DS	35.5	7.81	●		
MCMG0240T3-DS	24	5.28	●	MCMG036004-DS	36	7.92	●		
MCMG0245T3-DS	24.5	5.39	●						

备注：刃径接受非标定制

●标准库存 ○需预订

GSD

侧固式法兰柄螺旋槽刀杆

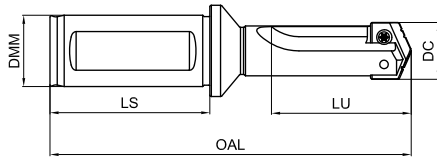


订货号	尺寸 (mm)					重量 (KG)	库存	螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-04D-FC20		63.5	142.1	20	50	0.24	●	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-07D-FC20	13.0 ~ 15.0	114.3	192.9			0.27	●		
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GSD-150-03D-FC20		63.5	142.1			0.27	●		
GSD-150-06D-FC20	15.5 ~ 17.5	114.3	192.9			0.31	●		
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			0.37	●		
GSD-175-05D-FC25		117.5	210.8	25	56	0.51	●	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-07D-FC25	18.0 ~ 21.5	168.3	261.6			0.57	●		
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GSD-215-04D-FC25		117.5	210.8			0.60	○		
GSD-215-07D-FC25	22.0 ~ 24.5	168.3	261.6			0.69	●		
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			0.94	●		
GSD-245-04D-FC32		136.5	239.4	32	60	0.93	●	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GSD-245-06D-FC32	25.0 ~ 29.0	187.3	290.2			1.05	●		
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GSD-295-03D-FC32		136.5	239.4			1.07	○		
GSD-295-05D-FC32	30.0 ~ 36.0	187.3	290.2			1.28	●		
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

●标准库存 ○需预订

GSD


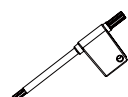
侧固式法兰柄直槽刀杆



订货号	尺寸 (mm)					重量 (KG)	库存	螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	0.22	○	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.23	●		
GSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			0.47	○		
GSD-125-25D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	387	466	20	50	0.52	○	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-150-01D-FC20-S		22.2	97.6			0.23	○		
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.24	○		
GSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			0.56	○		
GSD-150-22D-FC20-S	18.0 ~ 21.5	387	466	25	56	0.64	○	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-02D-FC25-S		47.6	131.8			0.39	○		
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			0.54	●		
GSD-175-21D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	457	550.5	25	56	0.98	○	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			0.96	○		
GSD-215-01D-FC25-S		47.6	131.8			0.43	○		
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			0.49	●		
GSD-215-19D-FC25-S	25.0 ~ 29.0	457	550.5	32	60	1.29	○	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			1.34	○		
GSD-245-01D-FC32-S		57.2	148.5			0.75	○		
GSD-245-02D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	85.7	188.6	32	60	1.01	○	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			1.92	○		
GSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			2.07	○		
GSD-295-01D-FC32-S		57.2	148.5			0.84	○		
GSD-295-02D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	85.7	188.6	32	60	0.95	●	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			2.23	○		
GSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			2.83	○		

●标准库存 ○需预订

刀体配件列表

刀片直径 DC	螺钉		扳手		
	订货号	示意图	订货号	示意图	扭力值
Φ13.0 - Φ17.5	PSI52M025060-03712C		PTT08PC		1
Φ18.0 - Φ24.5	PSI52M030075-04212C		PTT09PC		1
Φ25.0 - Φ36.0	PSI52M040095-05218C		PTT15PC		1.5

推荐切削参数

GUMD 可换头式钻头系列

	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	加工直径 (mm)				
			Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P	低碳钢, 长切屑 (<125HB)	60 -100-140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (<125HB)	60 -100- 140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	60-80-120	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	60-80-110	0.14-0.2-0.24	0.16-0.22-0.26	0.16-0.22-0.26	0.18-0.24-0.28	0.18-0.26-0.30
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	35-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	PH与铁素体, 马氏体钢 (<35HRC)	30-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	高强度PH与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	30-50-80	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	40-60-80	0.12-0.16-0.18	0.13-0.16-0.2	0.14-0.18-0.24	0.14-0.2-0.26	0.15-0.22-0.3
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	40-60-80	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
	双相不锈钢 (<30HRC)	30-45-60	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
K	灰铸铁 (<HRC32)	60-120-160	0.14-0.22-0.28	0.14-0.26-0.35	0.18-0.28-0.38	0.2-0.3-0.4	0.22-0.32-0.45
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (<HRC28)	60-100-140	0.14-0.2-0.25	0.14-0.22-0.3	0.16-0.26-0.35	0.18-0.3-0.4	0.2-0.3-0.42
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (<45HRC)	50-80-100	0.10-0.14-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.16-0.2-0.22	0.18-0.22-0.24

推荐切削参数

GHDS双螺旋内冷浅孔钻

	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给 (mm/rev) * 参考钻头直径 *			
			Φ14.0 – 22.5	Φ23.0 – 27.0	Φ27.5 – 33.0	Φ33.5 – 40.0
P	低碳钢, 长切屑 (< 125HB)	160–240–300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (< 125HB)	140–180–220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	高碳钢及中碳钢 (< 25HRC)	140–180–220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	合金钢, 工具钢 (< 35HRC)	100–160–200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	80–160–200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	PH 与铁素体, 马氏体钢 (< 35HRC)	80–160–200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
	高强度 PH 与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	60–140–180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	100–140–200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (< 25HRC)	60–140–180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	双相不锈钢 (< 30HRC)	60–140–180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	灰铸铁 (< 32HRC)	140–180–230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (< 28HRC)	120–160–200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (< 45HRC)	100–160–200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
S	镍基 / 铁基 / 钴基 耐热合金	30–50–80	0.03-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	钛基 + 耐热合金	30–50–70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

推荐切削参数

GSD铲钻

工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给 (mm/rev) * 参考钻头直径 *			
		Ø13.0 - 17.5	Ø18.0 - 24.0	Ø25.0 - 35.0	
P	低碳钢, 长切屑 (< 125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (< 125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	高碳钢及中碳钢 (< 25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
	合金钢, 工具钢 (< 35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
	PH 与铁素体, 马氏体钢 (< 35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
	高强度 PH 与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	30—50—80	0.10-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	30—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (< 25HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	双相不锈钢 (< 30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
K	灰铸铁 (< 32HRC)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (< 28HRC)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

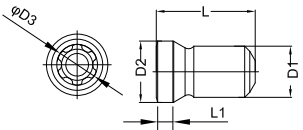
不同长度的刀杆

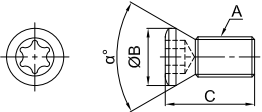
参数	各种刀杆长度				
	钻深 < 8D	8D ≥ 钻深 < 12D	12D ≥ 钻深 < 16D	16D ≥ 钻深 < 20D	20D ≥ 钻深
切削速度	参考上表	0.9	0.85	0.8	0.75
进给量	参考上表	0.95		0.9	

注意: 表中推荐的参数, 是基于完美的设备和效率的前提。应用时, 根据实际设备情况, 降低速度和进给量 (速度降低 20%, 进给量降低 10%)。

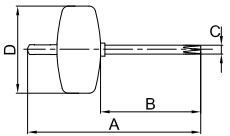
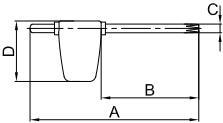
可转位钻头配件汇总表

螺钉

形状	订货号	扭矩	尺寸					适用刀具
		N·m	D1(mm)	D2(mm)	D3(mm)	L(mm)	L1(mm)	
	PSCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GUMD
	PSCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GUMD
	PSCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GUMD
	PSCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GUMD

形状	订货号	扭矩	尺寸				适用刀具
		N·m	A(mm)	ΦB(mm)	C(mm)	α°	
	PSI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GHDS
	PSI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GHDS
	PSI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GHDS
	PSI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GHDS
	PSI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GHDS
	PSI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GHDS
	PSI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GSD
	PSI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GSD
	PSI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GSD

扳手

形状	订货号	尺寸				适用刀具
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	
	PTI06KB	70	35	2	40	GUMD
	PTI07KB	70	35	2.5	40	GUMD
	PTI08KB	75	40	2.5	40	GUMD
	PTI09KB	75	75	3	40	GUMD
	PTT05IPB	67	35	2	15	GHDS、GUMD
	PTT06IPB	67	35	2	15	GHDS、GUMD
	PTT07IPB	67	35	2.5	19	GHDS、GUMD
	PTT08IPB	72	40	2.5	19	GUMD
	PTT09IPB	74	40	3	24	GHDS、GUMD
	PTT15IPB	80	45	3.5	28	GHDS
	PTT20IPB	80	45	4	28	GHDS
	PTT08PC	72	40	2.5	19	GSD
	PTT09PC	74	40	3	24	GSD
	PTT15PC	80	45	3.5	28	GSD

C

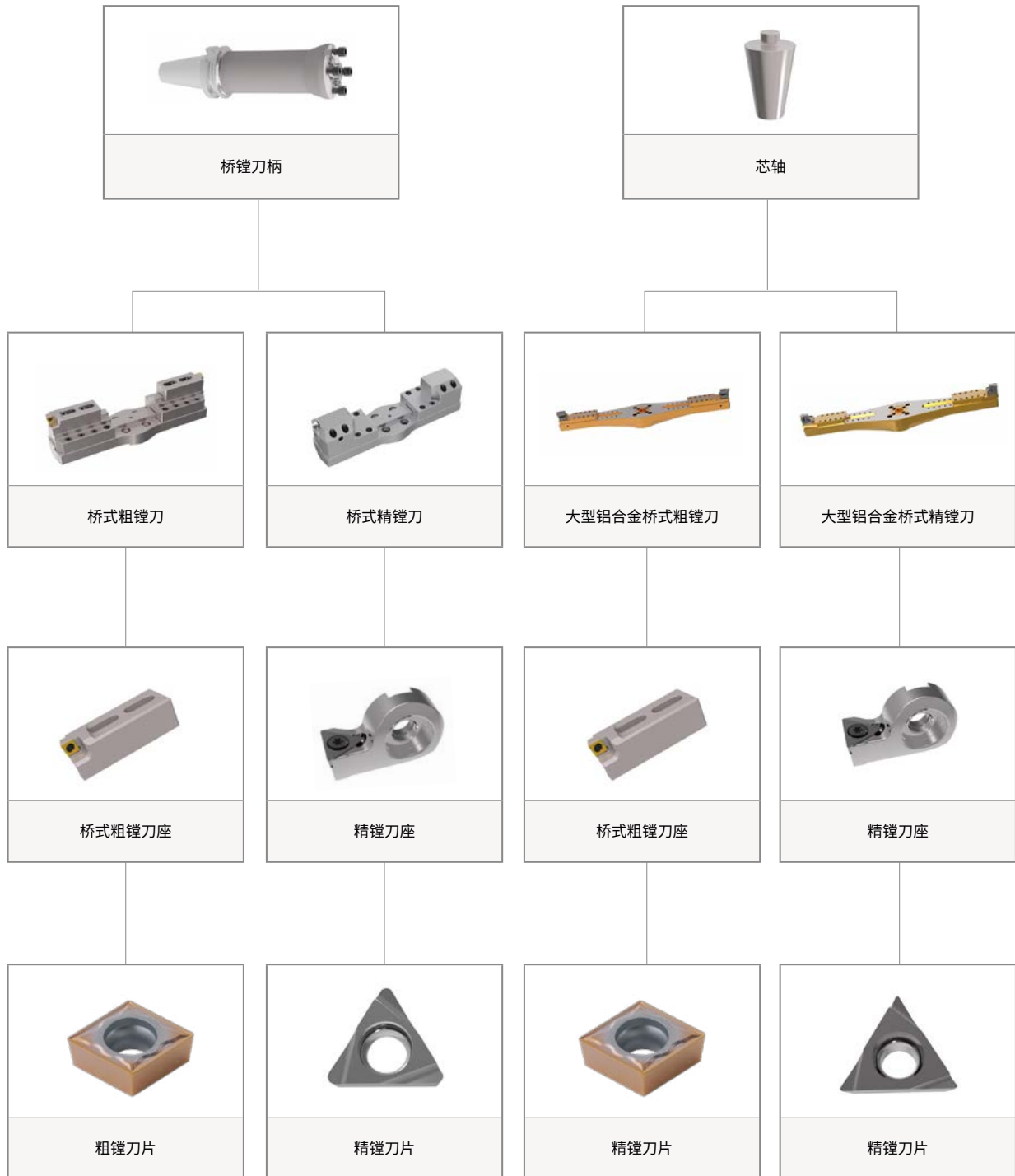
镗削系统



镗削系统组合说明



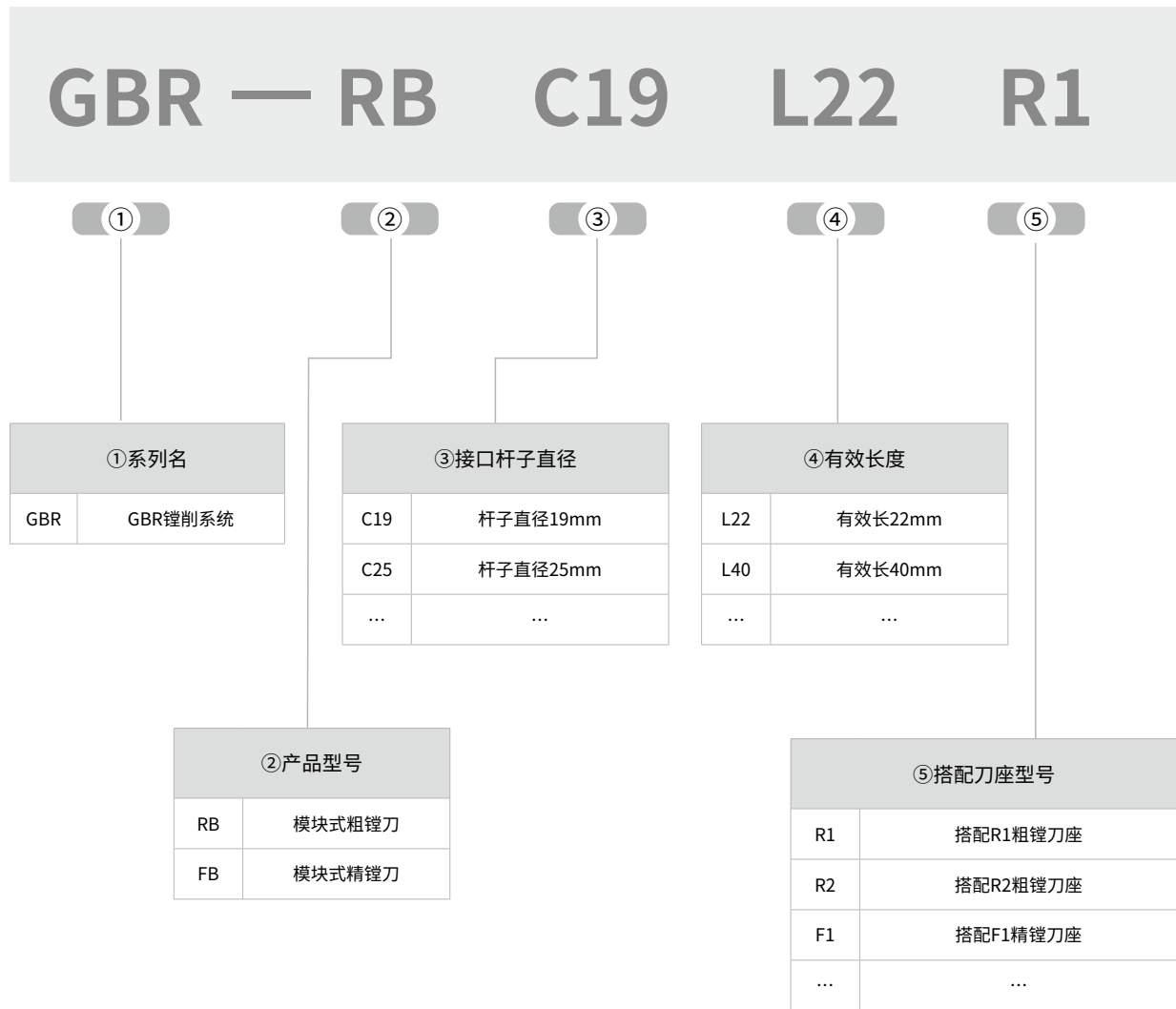
镗削系统组合说明



镗削系统刀片选型表

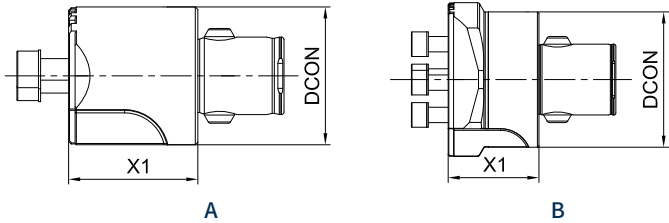
刀片类别	订货号	刀尖圆弧R角	槽型选择		牌号		
			ap<2mm,f<0.2mm/r	ap<3mm,f<0.3mm/r	P/K	M/S	
粗镗刀片	CCMT060202	0.2	MM	GP	GM3225	GM3225/ GM3220	
	CCMT060204	0.4	MM	GP			
	CCMT060208	0.8	MM	GP			
	CCMT09T302	0.2	MM	GP			
	CCMT09T304	0.4	MM	GP			
	CCMT09T308	0.8	MM	GP			
	CCMT120404	0.4	GP	GP			
	CCMT120408	0.8	GP	GP			
	TCMT110202	0.2	MM	GP			
	TCMT110204	0.4	MM	GP			
	TCMT110208	0.8	MM	GP			
	TCMT16T304	0.4	MM	GP			
	TCMT16T308	0.8	MM	GP			
	TCMT220408	0.8	GP	GP			
	SCMT09T304	0.4	MM	GP			
	SCMT09T304	0.4	MM	GP			
	SCMT09T308	0.8	MM	GP			
	SCMT120404	0.4	GP	GP			
SCMT120408	0.8	GP	GP				
刀片类别	订货号	刀尖圆弧R角	槽型选择		牌号		
			ap<0.5mm, f<0.15mm/r		P/K	M/S	
精镗刀片	TBGT060102	0.2	P		GAT7115/GAT7120/ GAT7125		
	TBGT060104	0.4	P				
	TPGH090202	0.2	P				
	TPGH090204	0.4	P				
	TPGH110301	0.1	P				
	TPGH110302	0.2	P				
	TPGH110304	0.4	P				
	CCGT060201	0.1	G				
	CCGT060202	0.2	G				
	CCGT060204	0.4	G				
	CCGT09T301	0.1	G				
	CCGT09T302	0.2	G				
	CCGT09T304	0.4	G				
微小径精镗刀片	TPGH090202	0.2	P				
	TPGH090204	0.4	P				
	TPGH110302	0.2	P				
	TPGH110304	0.4	P				
	WBGT060102	0.2	BRG				GAT7110B
	WBGT060102	0.2	BRN				GNT7110B
	WBGT060102	0.2	BRP				GPT7110B

模块式镗削系统订货号规则



粗镗刀头

RB



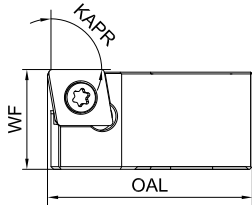
订货号	图示	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	正镗 加工范围 (mm)	正镗刀座	反镗 加工范围 (mm)	反镗刀座	刀座锁紧螺钉	碟形垫片	锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR-RBC19L22R1	A	19	22	20-24	DZR1D020-024	30-35	DZFR1D030-035-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05	●
		19	22	23-27	DZR1D023-027			SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05	
GBR-RBC25L25R2	A	25	25	26-35	DZR2D026-035	33-41	DZFR2D033-041-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	●
						40-48	DZFR2D040-048-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	
GBR-RBC32L30R3	A	32	30	33-41	DZR3D033-041	42-52	DZFR3D042-052-CC0690	SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	●
						51-61	DZFR3D051-061-CC0690	SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	
GBR-RBC40L30R4	A	40	30	41-55	DZR4D041-055	-	-	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.25	●
GBR-RBC40L52R4	A	40	52	41-55	DZR4D041-055	53-65	DZFR4D053-065-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	●
						64-76	DZFR4D064-076-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	
GBR-RBC50L57R5	A	50	57	55-70	DZR5D055-070	53-69	DZFR5D053-069-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	●
						68-84	DZFR5D068-084-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
						83-99	DZFR5D083-099-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
						68-89	DZFR6D068-089-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	
GBR-RBC63L55R6	A	63	55	70-90	DZR6D070-090	88-109	DZFR6D088-109-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	●
						88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	
GBR-RBC63L55R7	B	63	55	90-110	DZR7D090-110	108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	●
						88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	
GBR-RBC90L55R7	A	88	55	90-110	DZR7D090-110	108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	●
						88-110	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	
GBR-RBC63L55R8	B	63	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	●
		63	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	
GBR-RBC90L55R8	B	88	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	●
		88	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	

适配刀座需单独订购
适配刀柄需单独订购

●标准库存 ○需预定

粗镗刀片座

DZ

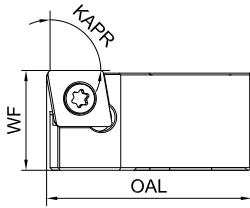


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀座调整螺钉	刀片座调整扳手	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR-DZR1D020-024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR1D023-027-CC0690	23-27	90	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR2D026-035-CC0690	26-35	90	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR3D033-041-CC0690	33-41	90	15	26	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-CC0990	41-55	90	18	32	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-CC0990	55-70	90	18	45	CCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070-090-CC1290	70-90	90	30	59	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-CC1290	90-110	90	30	74	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-CC1290	110-133	90	30	85	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-CC1290	130-153	90	30	96	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.3	●
GBR-DZR3D033-041-TC1190	33-41	90	15	26	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-TC1190	41-55	90	18	32	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-TC1190	55-70	90	18	45	TCMT1102	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070-090-TC1690	70-90	90	30	59	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-TC1690	90-110	90	30	74	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	●

●标准库存 ○需预定

粗镗刀片座

DZ

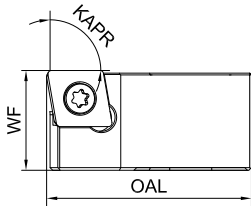


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀座调整螺钉	刀片座调整扳手	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR-DZR8D110-133-TC1690	110-133	90	30	85	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-TC1690	130-153	90	30	96	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.3	●
GBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D026-035-CC0645	26-35	45	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D033-041-CC0645	33-41	45	15	25	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D041-055-SC0945	41-55	45	18	30	SCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	○
GBR-DZR5D055-070-SC0945	55-70	45	30	45	SCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.04	○
GBR-DZR6D070-090-SC0945	70-90	45	30	59	SCMT09T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.13	○
GBR-DZR7D090-110-SC0945	90-110	45	30	75	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	○
GBR-DZR8D110-133-SC0945	110-133	45	30	85	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	○
GBR-DZR8D130-153-SC0945	130-153	45	30	93	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.27	○

●标准库存 ○需预定

加大型粗镗刀座

DZ

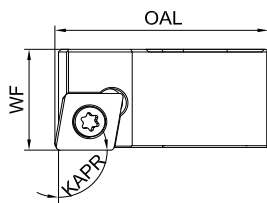


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀片座调整螺钉	刀片座调整扳手	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR-DZR1D026-030-CC0690	26-30	90	13.6	19	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D033-042-CC0690	33-42	90	13.6	24	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-CC0990	39-47	90	15	29	CCMT09T3	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-CC0990	53-67	90	18	38	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-CC1290	68-83	90	20	52	CCMT1204	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-CC1290	88-108	90	30	68	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-CC1290	108-128	90	30	83	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.26	○
GBR-DZR2D033-042-TC1190	33-42	90	13.6	24	TCMT1102	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-TC1190	39-47	90	15	29	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-TC1190	53-67	90	18	38	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-TC1690	68-83	90	20	52	TCMT16T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-TC1690	88-108	90	30	68	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-TC1690	108-128	90	30	83	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.26	○

●标准库存 ○需预定

粗镗反镗刀座

DZF

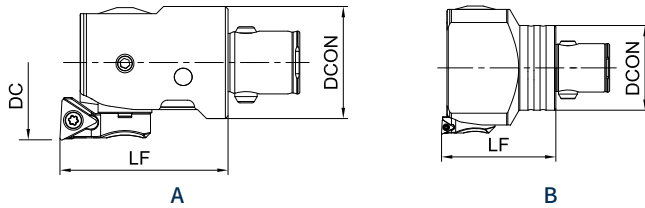


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	刀片型号	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D040-048-CC0690	40-48	90	10.3	26.6	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D042-052-CC0690	42-52	90	10.3	30.2	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D051-061-CC0690	51-61	90	10.3	35	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.03	●
GBR-DZFR4D053-065-CC0990	53-65	90	16.6	36.6	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR4D064-076-CC0990	64-76	90	16.6	42.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	●
GBR-DZFR5D053-069-CC0990	53-69	90	16.6	45	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR5D068-084-CC0990	68-84	90	16.6	52.8	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.08	●
GBR-DZFR5D083-099-CC0990	83-99	90	16.6	62	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.1	●
GBR-DZFR6D068-089-CC0990	68-89	90	16.6	57.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.12	●
GBR-DZFR6D088-109-CC0990	88-109	90	16.6	67.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.16	●
GBR-DZFR7D088-110-CC1290	88-110	90	25.6	70.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZFR7D108-130-CC1290	108-130	90	25.6	82.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.31	●
GBR-DZFR8D108-132-CC1290	108-132	90	25.6	82.3	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.29	●
GBR-DZFR8D128-152-CC1290	128-152	90	25.6	92.1	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.36	●

●标准库存 ○需预定

精镗刀头

FB



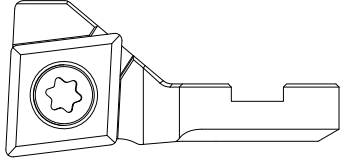
订货号	图示	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	正镗 加工范围 (mm)	正镗刀座	反镗加工范围 (mm)	反镗刀座	重量 (kg)	库存
GBR-FBC19L34F1	A	19	34	20-26	DZFBF1A	-	-	0.07	●
		19	34	25-31	DZFBF1B	-	-	0.07	
		19	34	30-36	DZFBF1C	30-36	DZFBF1C	0.07	
GBR-FBC25L37F2	A	25	37	26-34	DZFBF2A	-	-	0.13	●
		25	37	33-41	DZFBF2B	36-41	DZFBF2B	0.13	
		25	37	40-48	DZFBF2C	40-48	DZFBF2C	0.13	
GBR-FBC32L43F3	A	32	43	33-43	DZFBF3A	-	-	0.25	●
		32	43	42-52	DZFBF3B	47-52	DZFBF3B	0.25	
		32	43	51-61	DZFBF3C	51-61	DZFBF3C	0.25	
GBR-FBC40L48F4	A	40	48	42-54	DZFBF4A	-	-	0.45	●
		40	48	53-65	DZFBF4B	-	-	0.45	
		40	48	64-76	DZFBF4C	-	-	0.45	
GBR-FBC40L70F4	A	40	70	42-54	DZFBF4A	-	-	0.65	●
		40	70	53-65	DZFBF4B	55-65	DZFBF4B	0.65	
		40	70	64-76	DZFBF4C	64-76	DZFBF4C	0.65	
GBR-FBC50L75F5	A	50	75	53-69	DZFBF5A	62-69	DZFBF5A	1.12	●
		50	75	68-84	DZFBF5B	68-84	DZFBF5B	1.12	
		50	75	83-99	DZFBF5C	83-99	DZFBF5C	1.12	
GBR-FBC63L85F6	A	63	85	68-100	DZFBF6-F7A	80-100	DZFBF6-F7A	2.1	●
		63	85	98-130	DZFBF6-F7B	98-130	DZFBF6-F7B	2.1	
		63	85	128-160	DZFBF6-F7C	128-160	DZFBF6-F7C	2.1	
GBR-FBC63L85F7	B	63	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	2.97	●
		63	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	2.97	
		63	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	2.97	
GBR-FBC90L85F7	B	88	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	4.35	●
		88	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	4.35	
		88	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	4.35	

适配刀座需单独订购
 适配刀柄需单独订购
 反镗加工时主轴需反转

●标准库存 ○需预定

精镗刀座

DZFB



订货号	适配刀片	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	库存
GBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7ATP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7CTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF2BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF2CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF3BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF4BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF5BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7ACC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7CCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○

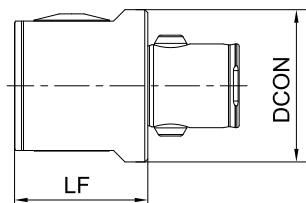
●标准库存 ○需预定

精镗配件搭配表

订货号	LOCK螺钉	调整扳手	刻度盘锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	刀座锁紧扳手
GBR-FBC19L34F1	STA-M040040-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040060-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC25L37F2	STA-M040060-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040080-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC32L43F3	STA-M050080-GBR	TH25L-GBR	SE-M050080xD2.5-GBR	SSB-M050100-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L48F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L70F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC50L75F5	STA-M060120-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
GBR-FBC63L85F6	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080200-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC63L85F7	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC90L85F7	STA-M100200-GBR	TH50L-GBR	SE-M100200xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

微小径精镗头

MB



订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	柄径 (mm) DCON	适配刀杆柄径 (mm) DMM	适配刀杆	刀杆锁紧螺钉	LOCK螺钉	调整扳手	重量 (kg)	库存
GBR-MBD02-22- C40L35	2-22	35	40	10	MBC10- 6+MB06	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR		
GBR-MBD06-50- C50L50	6-50	50	50	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.09	●
GBR-MBD06-50- C63L50	6-50	50	63	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.25	○

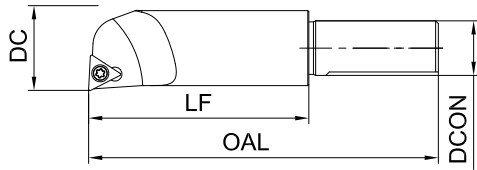
适配刀杆需单独订购

适配刀柄需单独订购

●标准库存 ○需预定

微小径精镗杆

MB

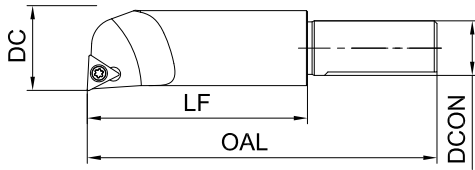


订货号	加工范围 (mm) DC	柄径 (mm) DCON	全长 (mm) OAL	有效长 (mm) LF	适配刀片	库存
GBR-MB10D06-08L23WB06	06-08	10	53	20	WBG0601	●
GBR-MB10D08-10L25WB06	08-10	10	55	23	WBG0601	●
GBR-MB10D10-12L30WB06	10-12	10	60	30	WBG0601	●
GBR-MB10D12-14L36TP09	12-14	10	66	36	TPGH0902	●
GBR-MB10D14-16L42TP09	14-16	10	72	42	TPGH0902	●
GBR-MB10D16-18L48TP11	16-18	10	78	48	TPGH1103	●
GBR-MB10D18-20L54TP11	18-20	10	84	54	TPGH1103	●
GBR-MB10D20-22L60TP11	20-22	10	90	60	TPGH1103	●
GBR-MB16D06-08L23WB06	06-08	16	63	23	WBG0601	●
GBR-MB16D08-11L28WB06	8-11	16	68	28	WBG0601	●
GBR-MB16D10-13L36WB06	10-13	16	76	36	WBG0601	●
GBR-MB16D12-16L50TP09	12-16	16	90	50	TPGH0902	●
GBR-MB16D15-21L60TP09	15-21	16	100	60	TPGH0902	●
GBR-MB16D20-26L64TP11	20-26	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D25-31L64TP11	25-31	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D30-36L72TP11	30-36	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D35-41L72TP11	35-41	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D40-46L72TP11	40-46	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D44-50L72TP11	44-50	16	112	72	TPGH1103	●

●标准库存 ○需预定

抗振型微小径精镗杆

MB



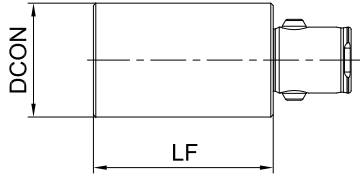
订货号	加工范围 (mm) DC	柄径 (mm) DCON	全长 (mm) OAL	有效长 (mm) LF	适配刀片	库存
GBR-MB06D02-03L10K	02-03	6	35	10	-	○
GBR-MB06D03-04L15K	03-04	6	40	15	-	○
GBR-MB06D04-06L20K	04-06	6	45	20	-	○
GBR-MB10D06-08L40WB06K	06-08	10	70	40	WBGT0601	○
GBR-MB10D08-10L60WB06K	08-10	10	90	60	WBGT0601	○
GBR-MB10D10-12L75WB06K	10-12	10	105	75	WBGT0601	○
GBR-MB16D06-08L45WB06K	06-08	16	85	45	WBGT0601	○
GBR-MB16D08-11L60WB06K	08-11	16	100	60	WBGT0601	○
GBR-MB16D10-13L75WB06K	10-13	16	115	75	WBGT0601	○
GBR-MB16D12-16L90TP09K	12-16	16	130	90	TPGH0902	○
GBR-MB16D15-21L110TP09K	15-21	16	150	110	TPGH0902	○

D2-D6整体硬质合金镗刀杆最低订货量5支/次
MB06须用变径套MBC10-6夹持

●标准库存 ○需预定

等径延长杆

EX

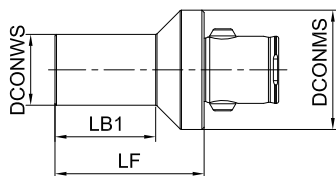


订货号	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	重量 (kg)	库存
GBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GBR-EXC50L60	50	60	0.83	●
GBR-EXC50L90	50	90	1.25	●
GBR-EXC63L60	63	60	1.32	●
GBR-EXC63L100	63	100	2.22	●
GBR-EXC90L105	88	105	4.59	●

●标准库存 ○需预定

异径延长杆

EX

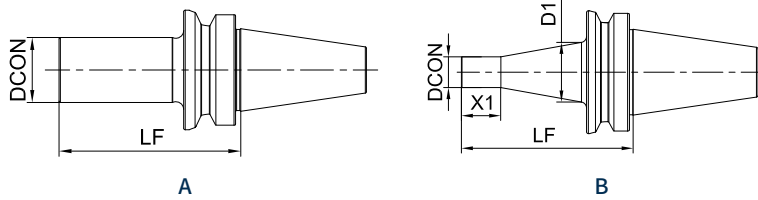


订货号	连接端柄径 (mm) DCONMS	工作端柄径 (mm) DCONWS	有效长 (mm) LF	LB1	重量 (kg)	库存
GBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25	●
GBR-EXC40-C25L50	40	25	50	38	0.28	●
GBR-EXC40-C32L50	40	32	50	38	0.32	●
GBR-EXC50-C19L60	50	19	60	40	0.38	●
GBR-EXC50-C25L50	50	25	50	33	0.4	●
GBR-EXC50-C25L80	50	25	80	63	0.51	●
GBR-EXC50-C32L50	50	32	50	33	0.54	●
GBR-EXC50-C32L80	50	32	80	63	0.64	●
GBR-EXC50-C40L40	50	40	40	23	0.47	●
GBR-EXC50-C40L70	50	40	70	53	0.82	●
GBR-EXC63-C19L70	63	19	70	36	0.84	●
GBR-EXC63-C25L70	63	25	70	54	0.69	●
GBR-EXC63-C25L95	63	25	95	79	0.98	●
GBR-EXC63-C32L60	63	32	60	44	0.75	●
GBR-EXC63-C32L90	63	32	90	74	1.12	●
GBR-EXC63-C40L50	63	40	50	34	0.8	●
GBR-EXC63-C40L85	63	40	85	69	1.28	●
GBR-EXC63-C50L40	63	50	40	24	0.92	●
GBR-EXC63-C50L75	63	50	75	59	1.33	●
GBR-EXC90-C63L105	88	63	105	88	3.1	●

●标准库存 ○需预定

刀柄

BT30/40/50

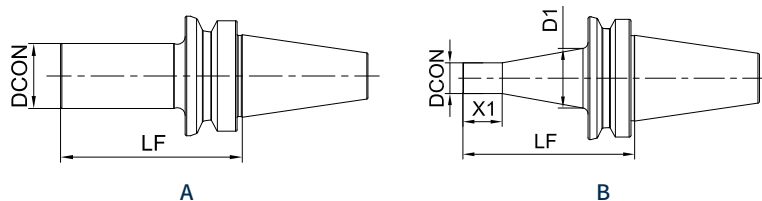


订货号	图示	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	-	M12	0.52	●
GBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	-	M12	0.64	●
GBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	-	M12	0.55	●
GBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	-	M12	0.65	●
GBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	-	M16	1.01	●
GBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	-	M16	1.14	●
GBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	-	M16	1.16	●
GBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	-	M16	1.05	●
GBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	-	M16	1.28	●
GBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	-	M16	1.4	●
GBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	-	M16	1.09	●
GBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	-	M16	1.54	●
GBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	-	M16	1.89	●
GBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	-	M16	1.2	●
GBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	-	M16	1.87	●
GBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	-	M16	2.25	●
GBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	-	M16	1.45	●
GBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	-	M16	2.74	●
GBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	-	M16	3.76	●
GBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●

●标准库存 ○需预定

刀柄

BT30/40/50

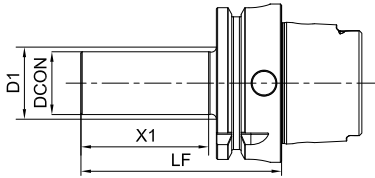


订货号	图示	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	-	M24	6.64	●
GBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	-	M24	3.93	●
GBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●
GBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	-	M24	3.71	●
GBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	-	M24	4.07	●
GBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	-	M24	4.53	●
GBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	-	M24	4.83	●
GBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	-	M24	3.86	●
GBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	-	M24	4.42	●
GBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	-	M24	5.13	●
GBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	-	M24	5.89	●
GBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	-	M24	6.06	●
GBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	-	M24	6.34	●
GBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	-	M24	4.12	●
GBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	-	M24	5.94	●
GBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	-	M24	7.52	●
GBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	-	M24	8.16	●
GBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	-	M24	8.6	●
GBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	-	M24	9.05	●
GBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	-	M24	5.61	●
GBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	-	M24	9.2	●
GBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	-	M24	12.34	●
GBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	-	M24	15.48	●
GBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	-	M24	16.84	●

●标准库存 ○需预定

刀柄

HSK63/100



订货号	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	-	M18x1	1	●
GBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	-	M18x1	1.1	●
GBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	-	M18x1	1.13	○
GBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	-	M18x1	1.2	●
GBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	-	M18x1	1.42	○
GBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	-	M18x1	1.3	●
GBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	-	M18x1	1.78	○
GBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	-	M18x1	1.5	●
GBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	-	M18x1	2.02	○
GBR-HSKA100-C19L100	100	31	19	100	40	M24x1.5	2.4	●
GBR-HSKA100-C25L115	100	50	25	115	70	M24x1.5	2.6	●
GBR-HSKA100-C32L110	100	-	32	110	-	M24x1.5	2.8	●
GBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	-	M24x1.5	3	●
GBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	-	M24x1.5	3	○
GBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	-	M24x1.5	3.3	●
GBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	-	M24x1.5	3.43	●
GBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	-	M24x1.5	4.1	○
GBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	-	M24x1.5	3.4	●
GBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	-	M24x1.5	4.79	○
GBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	-	M24x1.5	5.94	○
GBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	-	M24x1.5	5.8	●
GBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	-	M24x1.5	9.82	○
GBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	-	M24x1.5	12.58	○

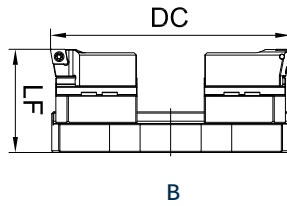
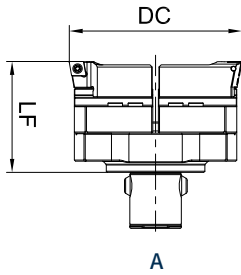
●标准库存 ○需预定

模块式镗刀配件搭配表

柄部标准 DCON	扭力柱	橡胶圈	锁紧螺钉	锁紧扳手
C19	TPD4X13.5-GBR	RRD4-1-GBR	STC-M040050-F-GBR	TH20L-GBR
C25	TPD5X17-GBR	RRD5-1-GBR	STC-M050065-F-GBR	TH25L-GBR
C32	TPD7X22-GBR	RRD7-1-GBR	STC-M060090-F-GBR	TH30L-GBR
C40	TPD8.5X26.5-GBR	RRD8.5-1.5-GBR	STC-M080110-F-GBR	TH40L-GBR
C50	TPD11X33-GBR	RRD11-1.5-GBR	STC-M100140-F-GBR	TH50L-GBR
C63	TPD14X43-GBR	RRD14-1.5-GBR	STC-M120180-F-GBR	TH60L-GBR
C90	TPD18X56-GBR	RRD16-1.5-GBR	STC-M200280-F-GBR	TH100L-GBR

桥式粗镗刀

LRB



订货号	图示	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	主柄接口	重量 (kg)	刀片座	库存
GBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	5.1	LDZD150	○
GBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	5.4	LDZD150	○
GBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	4.83	LDZD150	○
GBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	6.13	LDZD150	○
GBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	12.64	LDZD370	○
GBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	17.22	LDZD370	○
GBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	22.6	LDZD370	○
GBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	26.83	LDZD370	○

适配刀座需单独订购

适配刀柄需单独订购

若在加工时出现质量超重的问题，需要减重，可在系列名后加字母A，选择刀桥为铝合金材质的桥式镗刀

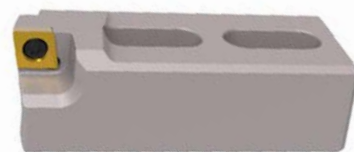
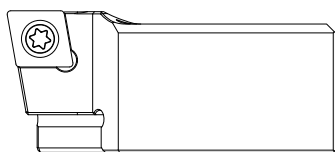
如：订货号GBR-LRBD730-850C40表示为普通钢质刀桥式镗刀

订货号GBR-LRBAD730-850C40表示为刀桥为铝合金材质桥式镗刀

●标准库存 ○需预定

桥式粗镗刀座

LDZ



订货号	适配刀片	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	刀座调整螺钉	刀座调整扳手	重量 (kg)	库存
GBR-LDZD150CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD150SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD370CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○
GBR-LDZD370SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○

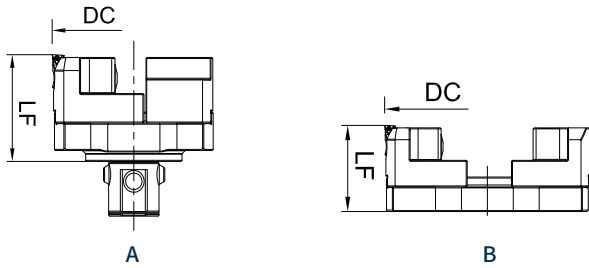
●标准库存 ○需预定

LRB桥式粗镗配件搭配信息表

加工范围 (mm) DC	刀桥	滑块	滑块锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	锁紧扳手
150-210	BG150-210C63-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
	BG150-210C90-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
210-290	BG210-290-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
290-370	BG290-370-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
370-490	BG370-490-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
490-610	BG490-610-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
610-730	BG610-730-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
730-850	BG730-850-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR

桥式精镗刀

LFB



订货号	图示	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	主柄接口	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-LFBD150-210C63	A	150-210	97	C63	GBR-DZFBF5A	5.5	○
GBR-LFBD150-210C90	A	150-210	97	C90	GBR-DZFBF5A	5.8	○
GBR-LFBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	6	○
GBR-LFBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	7.3	○
GBR-LFBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	12.64	○
GBR-LFBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	17.22	○
GBR-LFBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	22.6	○
GBR-LFBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	26.83	○

适配刀座需单独订购

适配刀柄需单独订购

若在加工时出现质量超重的问题，需要减重，可选择刀桥为铝合金材质的桥式镗刀，可在系列名后加字母A

如：订货号GBR-LFBD730-850C40表示为普通钢质刀桥桥式镗刀，

订货号GBR-LFBAD730-850C40表示为刀桥为铝合金材质桥式镗刀

●标准库存 ○需预定

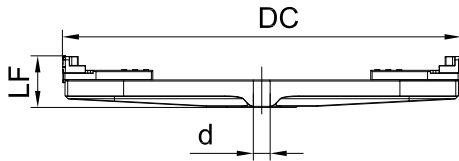
LFB桥式精镗配件搭配信息表

加工范围 (mm) DC	刀桥	微调模块	配重模块	滑块锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	LOCK螺钉
150-210	BG150-210C63-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
	BG150-210C90-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
210-290	BG210-290-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
290-370	BG290-370-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
370-490	BG370-490-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
490-610	BG490-610-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
610-730	BG610-730-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
730-850	BG730-850-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR

螺钉	扳手
SCA-M080350-GBR	TH60L-GBR
STA-M060120-GBR	TH30L-GBR
STA-M100200-GBR	TH50L-GBR
SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

大型铝合金桥式粗/精镗刀

HRBA粗镗刀



订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	d	刀桥	延伸块	调整块	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-HRBAD850-1250	850-1250	169	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	30	○
GBR-HRBAD1200-1600	1200-1600	179	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	41	○
GBR-HRBAD1450-1850	1450-1850	189	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	61	○
GBR-HRBAD1450-2090	1450-2090	199	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	71	○
GBR-HRBAD2050-2690	2050-2690	209	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	111	○
GBR-HRBAD2660-3300	2660-3300	219	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	171	○

适配刀座需单独订购

●标准库存 ○需预定

HFBA精镗刀

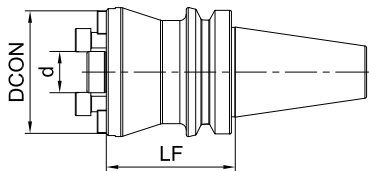
订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	d	刀桥	延伸块	微调模块	配重模块	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-HFBAD850-1250	850-1250	167	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	31	○
GBR-HFBAD1200-1600	1200-1600	177	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	42	○
GBR-HFBAD1450-1850	1450-1850	187	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	62	○
GBR-HFBAD1450-2090	1450-2090	197	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	72	○
GBR-HFBAD2050-2690	2050-2690	207	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	112	○
GBR-HFBAD2660-3300	2660-3300	217	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	172	○

适配刀座需单独订购

●标准库存 ○需预定

桥式镗刀刀柄

BT40/50

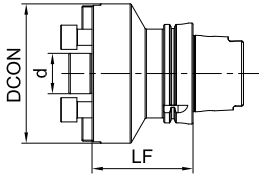


订货号	柄部标准 ISO	有效长 (mm) LF	d	柄径 (mm) DCON	锁刀螺钉	平键	重量 (kg)	库存
GBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	2.52	○
GBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	6.65	○
GBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	8.74	○
GBR-BT50LB-C32L200	BT50	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	10.44	○
GBR-BT50LB-C32L250	BT50	250	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	12.32	○
GBR-BT50LB-C32L300	BT50	300	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	14.21	○
GBR-BT50LB-C32L350	BT50	350	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	16.1	○
GBR-BT50LB-C40L100	BT50	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	9.8	○
GBR-BT50LB-C40L250	BT50	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	17	○

●标准库存 ○需预定

桥式镗刀刀柄

HSK100

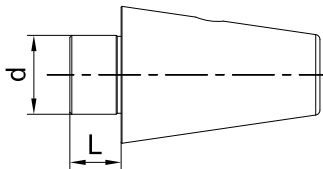


订货号	柄部标准 ISO	有效长 (mm) LF	d	柄径 (mm) DCON	锁刀螺钉	平键	重量 (kg)	库存
GBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	5.87	○
GBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	7.81	○
GBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	9.95	○
GBR-HSKA100LB-C40L100	HSKA100	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	8.8	○
GBR-HSKA100LB-C40L250	HSKA100	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	15.7	○

●标准库存 ○需预定

定位芯轴

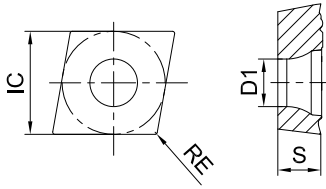
ISO



订货号 Ordering Code	柄部标准 ISO	d	L	重量 Weight (kg)	库存 Stock
GBR-ISO50C40	50	40	26	1.94	○
GBR-ISO50C60	50	60	39	2.53	○
GBR-ISO60C40	60	40	27	6.87	○
GBR-ISO60C60	60	60	43	7.54	○

●标准库存 ○需预定

镗削系统刀片尺寸规格信息

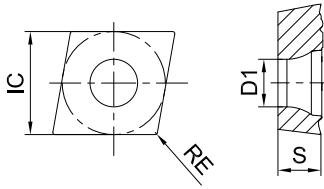


刀片类别	图示	规格	尺寸信息				牌号	
			IC	S	RE	D1	GM3220	GM3225
粗镗刀片		CCMT060202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-MM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT060202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		CCMT060204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		CCMT060208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		CCMT09T302-GP	9.525	3.97	0.2	4.4		
		CCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		CCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		CCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.5	●	
		CCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5	●	
		CCMT120412-GP	12.7	4.76	1.2	5.5		
		TCMT110202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT110202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		TCMT110204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		TCMT110208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		TCMT16T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		TCMT16T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		TCMT16T312-GP	9.525	3.97	1.2	4.4		
		TCMT220408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5		
		SCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		SCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		SCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4		
SCMT09T308-GP		9.525	3.97	0.8	4.4	○		
SCMT120404-GP		12.7	4.76	0.4	5.56	○		
SCMT120408-GP		12.7	4.76	0.8	5.56	○		

备注：牌号为空白表示该规格无此牌号，但有其他牌号可选择，订购前请与销售人员确认

●标准库存 ○需预定

镗削系统刀片尺寸规格信息



刀片类别	图示	规格	尺寸信息				牌号		
			IC	S	RE	D1	GAT7115	GAT7120	GAT7125
精镗刀片		TBGT060102L-P	3.97	1.59	0.2	2.3		●	
		TBGT060104L-P	3.97	1.59	0.4	2.3		●	
		TPGH090202L-P	5.56	2.38	0.2	2.5		●	
		TPGH090204L-P	5.56	2.38	0.4	2.5		●	
		TPGH110301L-P	6.35	3.18	0.1	3.4	●	●	
		TPGH110302L-P	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	
		TPGH110304L-P	6.35	3.18	0.4	3.4		●	
		CCGT060201L-G	6.365	2.38	0.1	2.8		●	
		CCGT060202L-G	6.35	2.38	0.2	2.8		●	
		CCGT060204L-G	6.365	2.38	0.4	2.8		○	
		CCGT09T301L-G	9.54	3.97	0.1	4.4		●	
		CCGT09T302L-G	9.525	3.97	0.2	4.4		●	
		CCGT09T304L-G	9.54	3.97	0.4	4.4		●	
		精镗刀片		WBG71102L-BRG	3.97	1.59	0.2	2.24	●
WBG71102L-BRN	3.97			1.59	0.2	2.24		●	
WBG71102L-BRP	3.97	1.59		0.2	2.24			●	

●标准库存 ○需预定

粗镗切削参数推荐表

被加工材料	悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55		
		切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	
		刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	
P 低碳钢, 长切削 (<125HB)	2.5	Vc(m/min)	150-180	120-150	160-200	140-170	
		fz(mm/z)	0.1-0.2	0.08-0.2	0.15-0.2	0.1-0.175	
	4	Vc(m/min)	140-160	100-140	160-180	120-150	
		fz(mm/z)	0.1-0.18	0.08-0.15	0.1-0.12	0.08-0.1	
	6	Vc(m/min)	60-80	40-60	60-90	50-60	
		fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	
高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	2.5	Vc(m/min)	130-160	100-130	140-180	120-160	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.2	0.06-0.12	
	4	Vc(m/min)	110-140	80-110	100-140	80-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.15	0.06-0.15	
	6	Vc(m/min)	70-90	60-70	80-100	60-80	
		fz(mm/z)	0.08-0.1	0.06-0.08	0.06-0.1	0.06-0.08	
合金钢, 工具钢 (<35HRC)	2.5	Vc(m/min)	140-160	90-120	150-180	100-130	
		fz(mm/z)	0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.18	
	4	Vc(m/min)	100-130	70-100	110-150	90-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.08-0.15	
	6	Vc(m/min)	80-100	60-90	80-100	70-90	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.12	
合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	2.5	Vc(m/min)	130-150	120-140	130-150	120-140	
		fz(mm/z)	0.08-0.18	0.06-0.15	0.08-0.18	0.06-0.15	
	4	Vc(m/min)	100-130	100-120	100-130	100-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.13	0.08-0.15	0.06-0.13	
	6	Vc(m/min)	80-100	70-90	80-100	70-90	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.12	0.06-0.11	
PH与铁素体, 马氏体钢	2.5	Vc(m/min)	100-150	110-130	120-160	100-150	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	
	4	Vc(m/min)	90-130	90-120	100-140	90-140	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	
	6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	

	D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
	160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
	0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.15
	160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
	0.1-0.12	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	0.1-0.2	0.08-0.15	-	-
	70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
	140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
	0.08-0.25	0.08-0.18	0.15-0.3	0.12-0.2	0.15-0.25	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2
	100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
	0.08-0.2	0.06-0.15	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08-0.2	0.08-0.12	-	-
	80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
	0.08-0.15	0.06-0.1	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	-	-
	160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
	0.1-0.25	0.1-0.15	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
	140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
	0.08-0.18	0.08-0.12	0.1-0.2	0.08-0.18	0.1-0.2	0.08-0.18	-	-
	100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
	0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.15	-	-	-	-
	140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
	0.08-0.2	0.08-0.18	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3	0.1-0.35	0.1-0.3
	120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
	0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
	100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.16	0.08-0.12	-	-	-	-
	120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
	0.08-0.18	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
	0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

粗镗切削参数推荐表

被加工材料	悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55		
		切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	
		刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	
M 奥氏体不锈钢 (130-200HB)	2.5	Vc(m/min)	110-130	100-130	120-150	110-140	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	
	4	Vc(m/min)	80-110	80-110	90-130	90-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	
	6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	
M 高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	2.5	Vc(m/min)	90-130	100-130	120-150	110-140	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	
	4	Vc(m/min)	70-110	80-110	90-130	90-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	
	6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	
双向不锈钢 (<30HRC)	2.5	Vc(m/min)	80-120	70-110	100-150	90-140	
		fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	
	4	Vc(m/min)	70-100	70-100	80-130	70-120	
		fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	
	6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	

	D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
	110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
	0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
	0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
	0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
	0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
	0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
	0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
	0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
	0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
	0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

粗镗切削参数推荐表

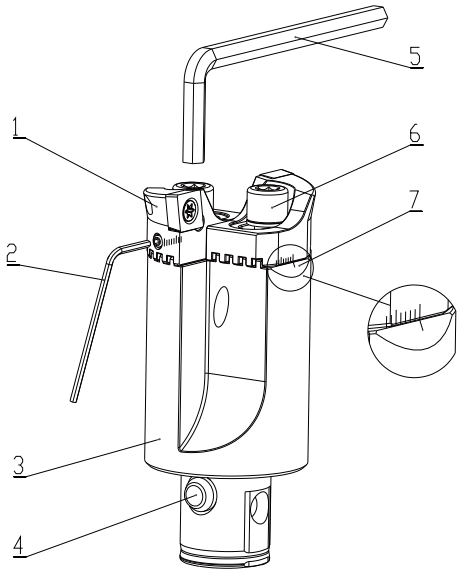
被加工材料	悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55			
		切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5		
		刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4		
K 灰铸铁GG10-25 HB<200	2.5	Vc(m/min)	120-160	100-140	120-180	110-150		
		fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.12		
	4	Vc(m/min)	100-140	80-120	100-150	80-120		
		fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1		
	6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90		
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		
	灰铸铁 GG25-40	2.5	Vc(m/min)	140-200	140-200	140-220	160-250	
			fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18	
		4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200	
			fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	
		6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90	
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	
球墨铸铁	2.5	Vc(m/min)	120-180	120-180	120-200	140-220		
		fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18		
	4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200		
		fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14		
	6	Vc(m/min)	60-100	60-90	60-100	60-90		
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		
N 铸造铝合金 Si>12%	2.5	Vc(m/min)	200-300	240-350	200-300	240-350		
		fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25		
	4	Vc(m/min)	150-220	150-220	150-220	150-220		
		fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		
	6	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100		
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		
	铸造铝合金 Si<12%	2.5	Vc(m/min)	180-250	220-280	180-250	220-280	
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25	
4		Vc(m/min)	120-220	120-220	120-220	120-220		
		fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		
6		Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100		
		fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		

	D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
	120-180	110-150	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
	0.08-0.2	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
	100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
	0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.2	0.08-0.18	0.08-0.25	-	-
	70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.15	0.08-0.12	-	-	-	-
	180-220	220-280	250-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.35	0.12-0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
	140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
	0.08-0.12	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	-	-
	60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
	0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.25	-	-	-	-
	180-220	180-240	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300
	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.3	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35
	140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-
	0.08-0.12	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.25	0.15-0.25	0.15-0.35	-	-
	60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
	0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.2	-	-	-	-
	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-
	60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	-	-
	60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-

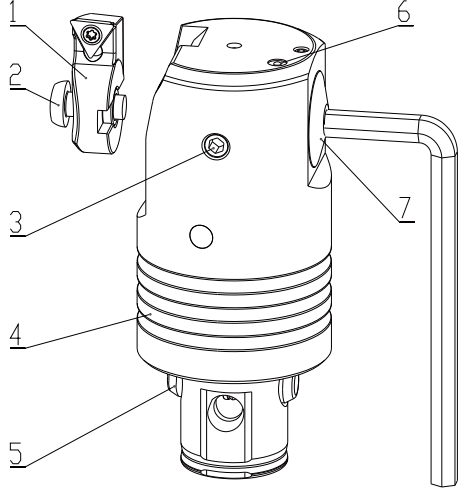
精镗切削参数推荐表

被加工材料	悬伸 (L/D)	切削速度 Vc(m/min)	进给 f(mm/rev)		切深 Ap(mm)	
			刀尖圆弧角 RE(mm)			
			R=0.2	R=0.4		
P	低碳钢, 长切削 (<125HB)	2.5	200-300	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	2.5	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	合金钢, 工具钢 (<35HRC)	2.5	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-80	0.05-0.08	-	
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
M	不锈钢	2.5	160-210	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-90	0.05-0.08	-	
K	铸铁	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
N	铝合金	2.5	300-400	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	250-350	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	100-150	0.05-0.08	-	

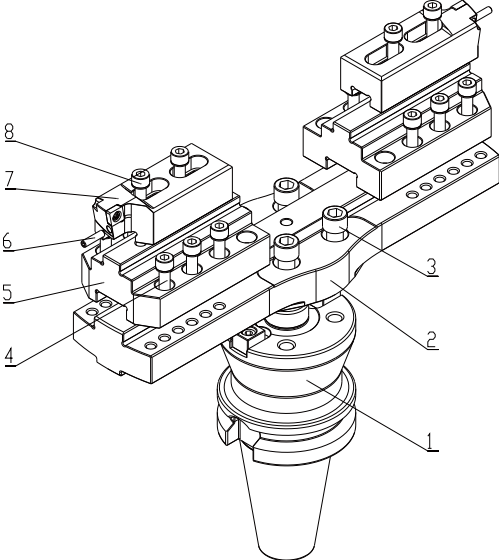
RB粗镗刀使用说明书

<p>各项说明：</p>	
<p>1.粗镗刀座</p>	
<p>2.调整扳手</p>	
<p>3.刀体</p>	
<p>4.扭力栓</p>	
<p>5.锁紧扳手</p>	
<p>6.刀座锁紧螺钉</p>	
<p>7.粗调刻度线</p>	
<p>调整步骤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.松开6#刀座锁紧螺钉； 2.根据刻度线粗调两刀座对称，两刀尖尺寸小于要加工的尺寸0.5mm左右； 3.拧紧6#刀座锁紧螺钉，使刀座锁紧；拧动2#调整螺钉，顶紧在6#刀座锁紧螺钉上，以防让刀； 4.试镗，测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较，计算出偏小数值； 5.稍微松开6#锁紧螺钉，使2#调整螺钉可以推动刀座移动； 6.顶紧2#调整螺钉用百分表对比，使移动量至计算出的偏小数值； 7.顶紧6#锁紧螺钉，加工工件至尺寸要求。 	

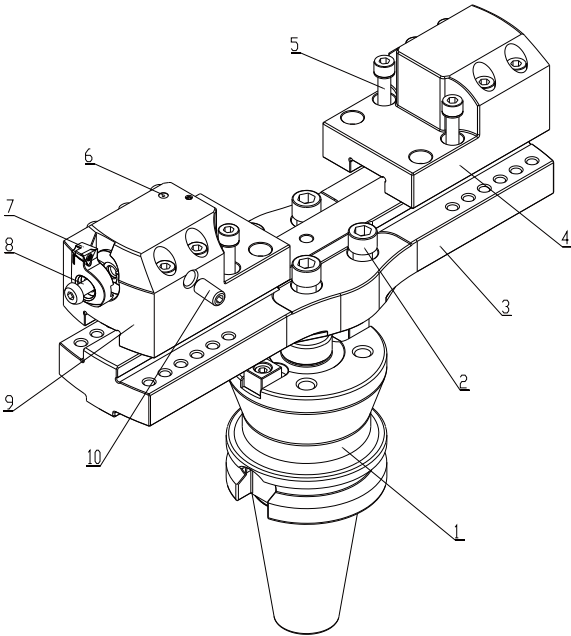
FB精镗刀使用说明书

各项说明：	
1.精镗刀片座	
2.刀片座锁紧螺钉	
3.锁紧螺钉	
4.精镗刀体	
5.K接口扭力栓	
6.注油嘴	
7.刻度盘	
调整步骤：	
<p>1.把1#精镗刀座凹槽按正确方向对准卡入镗头内，先锁紧3#锁紧螺钉，后锁紧2#刀头锁紧螺钉；</p> <p>2.逆时针旋转松开3#锁紧螺钉，用内六角扳手转动刻度盘调整刀片座到切削直径所需要的位置，然后顺时针旋转3#锁紧螺钉锁紧刀具；刻度盘每转动一格代表0.01mm的直径（顺时针旋转——增大，逆时针旋转——减小）</p> <p>3.刀头镗孔范围查看刀体标记。（切勿旋转刻度盘超出范围）；</p> <p>4.定期保养，注润滑油（从6#注油嘴处注入）；</p> <p>5.用红漆封堵的地方不能拆动，否则会损坏镗头精度；</p> <p>6.反镗加工时，刀具旋转方向必须为反转。</p>	

LRB桥式粗镗刀使用说明书

<p>各项说明:</p>	
<p>1.刀柄</p>	
<p>2.刀桥</p>	
<p>3.刀桥锁紧螺钉</p>	
<p>4.滑块锁紧螺钉</p>	
<p>5.滑块</p>	
<p>6.刀座调整螺钉</p>	
<p>7.刀座</p>	
<p>调整步骤:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.松开4#滑动体锁紧螺钉; 2.根据刻度线粗调5#滑块和7#刀座, 刀尖尺寸小于要加工尺寸0.5mm左右, [注意: 通过复合调整5#滑块与7#刀座的位置和4#滑动体锁紧螺钉位置来保证粗调尺寸]; 3.拧紧4#滑块锁紧螺钉及8#刀座锁紧螺钉, 拧动6#刀座调整螺钉, 顶紧在8#锁紧螺钉杆部, 以防让刀; 4.试镗, 测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较, 计算出偏小数值; 5.稍微松开8#刀座锁紧螺钉, 使6#刀座调整螺钉可以推动7#刀座移动; 6.使用扳手旋6#刀座调整螺钉用百分表对比, 使移动量至计算出的偏小数值; 7.使用扳手锁紧8#刀座锁紧螺钉, 加工工件至尺寸。 	

LFB桥式精镗刀使用说明书

各项说明:	
1.刀柄	
2.刀桥锁紧螺钉	
3.刀桥	
4.配重块	
5.锁紧螺钉	
6.注油嘴	
7.精镗刀片座	
8.刀座锁紧螺钉	
9.精镗刀体	
10.Lock锁紧螺钉	
<p>调整步骤:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.松开5#锁紧螺钉; 2.根据刻度线粗调9#精镗刀体, 刀尖尺寸小于要加工尺寸0.5mm左右, [注意: 通过复合调整7#精镗刀片座与9#精镗刀体来保证粗调尺寸来保证精调尺寸]; 3.拧紧5#紧锁紧螺钉; 4.用同样方法调整4#配重块, 调好动平衡; 5.锁紧10#Lock锁紧螺钉, 试镗, 测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较, 计算出偏小数值; 6.松开10#Lock锁紧螺钉, 旋刻度盘(刻度盘每转动一小格代表0.01mm的直径切深变化), 使移动量至计算出的偏小数值; 7.锁紧10#Lock螺钉, 加工工件至尺寸; 8.定期保养, 注润滑油(从6#注油嘴注入)。 	

D

—
附录



工件材料表

材料组	MC	工件材料	含量	抗拉强度	布氏硬度	洛氏硬度
P 钢	P1	低碳钢, 长切屑	C<0.25%	<530	<125	
	P2	低碳钢, 短切屑, 易切钢	C<0.25%	<530	<125	
	P3	高碳钢及中碳钢	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	合金钢, 工具钢	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	合金钢, 工具钢	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	铁素体不锈钢, 马氏体不锈钢, PH 不锈钢	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	高强度铁素体不锈钢, 马氏体不锈钢, PH 不锈钢	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M 不锈钢	M1	奥氏体不锈钢	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	高强度的奥氏体和铸造不锈钢	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	双相不锈钢	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K 铸铁	K1	灰铸铁		125-500	120-290	< 32
	K2	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁		<600	130-260	< 28
	K3	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁		>600	180-350	< 43
N 有色材料	N1	锻造铝合金		<520	60-90	
	N2	铸造铝合金	Si<12%	<350	70-100	
	N3	铸造铝合金	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	铜, 铜合金		200-650	60-200	
	N5	石墨, 复合材料		600-1500		
	N6	铝基复合材料 (MMCs)		<700	<210	
S 耐热合金钛合金	S1	铁基高温合金		500-1200	160-260	25-48
	S2	钴基高温合金		1000-1450	250-450	25-48
	S3	镍基高温合金		600-1700	160-450	<48
	S4	钛及钛合金		900-1600	300-400	33-48
H 高硬度硬材料	H1	淬硬钢				45-55
	H2	淬硬钢				55-60
	H3	淬硬钢				60-65
	H4	淬硬钢				>65

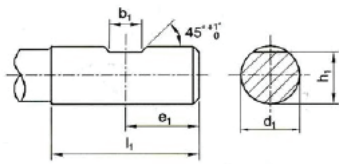
柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

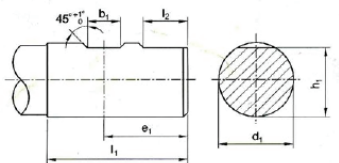


d ₁ h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$l_1^{+2}_0$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



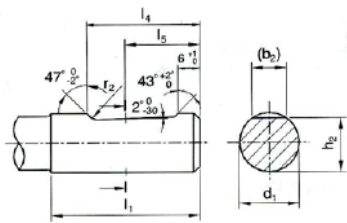
d₁=6~20mm



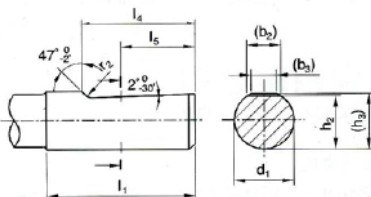
d₁=25~32mm

d ₁ h ₆	b ₁ +0.05 0	e ₁ 0 -1	h ₁ h ₁₁	l ₁ +2 0	l ₂ +1 0
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0	
8.0	5.5		6.9		
10	7.0	20.0	8.5	40.0	
12	8.0	22.5	10.4	45.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	48.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	50.0	
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



d₁=6~20mm



d₁=25~32mm

d ₁	(b ₂)	(b ₃)	(h ₂)	(h ₃)	l ₁	l ₄	l ₅	r ₂
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2
8.0	5.5		6.9					
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0	
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	
18	10.8	16.2						
20	11.4	18.2	50.0	38.0	25.0	1.6		
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0		44.0	32.0
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0		48.0	35.0

切削定义及计算

常用参数及其单位		
D 刀具直径	(mm)	f_n 每转进给量 (mm/rev)
a_p 切削深度	(mm)	f_z 每刃进给量 (mm/tooth)
a_e 切削宽度	(mm)	Z 刀刃数
V_f 进给速度	(mm/min)	n 主轴转速 (rev/min)
V_c 切削速度(工件长度+铣刀直径: l+D)	(m/min)	L 工作台总进给长度 (mm)
Q 金属切削率	(cm^3/min)	T_c 加工时间 (min)

通用计算公式	
n 主轴转速	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
V_c 切削速度	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
V_f 进给速度	$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$
f_z 每刃进给量	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q 金属切削率	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3/\text{min)}$
T_c 加工时间	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$

抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表

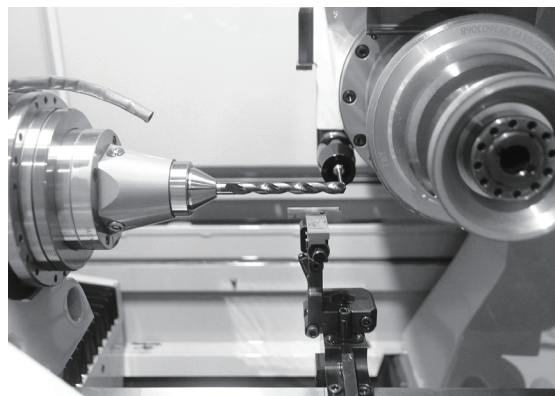
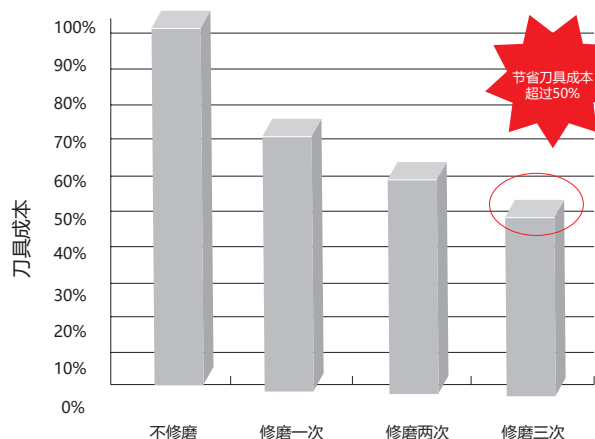
N/mm ²	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm ²	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

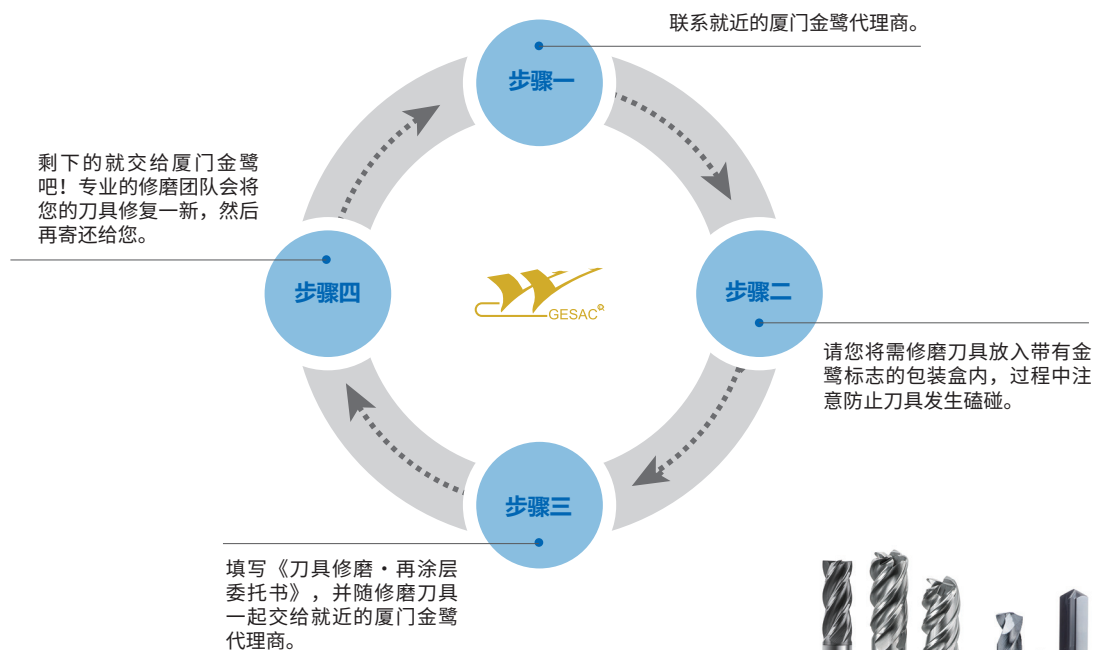
刀具修磨服务

通过系统的修磨工艺和严格的过程质量管控，厦门金鹭可让您受磨损的刀具恢复到完整如新的状态。每多一次修磨翻新，延长一次寿命。实践数据表明，合理的刀具修磨可为您节省刀具总投资成本50%以上。

刀具修磨，不仅帮您节省投资，降低刀具库存量，同时有效避免材料浪费，节约资源保护环境。厦门金鹭公司提供的刀具修磨服务帮助您轻松实现梦想！您只需联系就近的厦门金鹭代理商，即可让您的刀具恢复如新！



▶ 请您按照以下步骤操作



▶ 金鹭公司对多种刀具产品提供修磨服务，包括：

- 整体硬质合金钻头
- 整体硬质合金立铣刀
- 整体硬质合金阶梯钻



MEMO

Lined area for writing the memo content, consisting of 23 horizontal lines.



+ 华东大区

上海市青浦区华强街路三友星墅 203 弄272号 302 室
联系电话: +86-0592-3706375

+ 华南大区

广东省东莞市长安镇德政中路信义怡翠豪园9栋1单元902
联系电话: +86-0592-7310125

+ 西部大区

四川省成都市龙泉驿区成都航空职业技术学院
联系电话: +86-0592-7301561

+ 华北大区

天津市河东区海河东路与八经路交口以东八经路81号 中海钻
石湾信和苑 11号楼1门4204室
联系电话: +86-0592-7301126

+ 华中大区

武汉经济技术开发区28R地块金色港湾4期26栋2号
联系电话: +86-0592-7310203

+ 东北大区

辽宁省沈阳市铁西区建设东路158号华润铁西中心写字楼2109
联系电话: +86-0529-7306375

厦门金鹭特种合金有限公司

地址: 中国厦门市湖里区兴隆路69号
工厂地址: 中国厦门同安工业集中区集成路1601-1629号
电话: +86-592-7107392
传真: +86-592-7107322
邮编: 361006
电邮: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac.com.cn



GE202307c