



MQLCD20D 全鎢鋼超硬超長刃油孔鑽頭 20xD

Solid Carbide Dream Drills MQL Type With Coolant Holes (Extra Long · 20xD)



- * 用於加工一般鋼件、鑄鋼、鑄鐵、冷硬鑄鋼、可鍛鑄鐵、非鐵重金屬、非鐵輕金屬及研磨塑料等。
- * 微少量潤滑型式(MQL type)，可提高冷卻效果，降低環境污染，符合綠色加工應用。
- * 是強而有力的鑽孔加工工具，可不需使用軸襯套，並可延長刀具壽命及獲得最佳表面精度。
- * 特殊刃部及頂點形狀設計，使排屑更加順暢。

單位：mm

刃徑 (D ₁)	刃長 (L ₁)	柄徑 (d ₂)	全長 (L ₂)	價(支)格	刃徑 (D ₁)	刃長 (L ₁)	柄徑 (d ₂)	全長 (L ₂)	價(支)格
3	69	3	120	15,820.00	6	138	6	193	17,790.00
3.5	81	4	132	15,820.00	7	161	7	217	20,140.00
4	92	4	143	15,820.00	8	184	8	241	20,140.00
4.5	104	5	157	17,790.00	9	207	9	265	25,310.00
5	115	5	168	17,790.00	10	230	10	288	25,310.00
5.5	127	6	182	17,790.00	12	276	12	341	34,300.00

匯聚貿易 / 匯穎國際

HHD 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材硬度	50~55HRC		55~60HRC		60~70HRC	
鑽孔速度	14~22 m/min		10~16 m/min		8~13 m/min	
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.	min ⁻¹	mm/rev.
2.5	2,250	~0.04	1,600	~0.04	1,510	~0.04
3	1,900	~0.04	1,330	~0.04	1,250	~0.04
4	1,430	~0.04	1,000	~0.04	950	~0.04
5	1,150	~0.04	800	~0.04	750	~0.04
6	960	~0.04	670	~0.04	630	~0.04
8	720	~0.04	500	~0.04	480	~0.04
10	570	~0.04	400	~0.04	380	~0.04
12	480	~0.04	330	~0.04	320	~0.04
14	438	~0.04	282	~0.04	272	~0.04