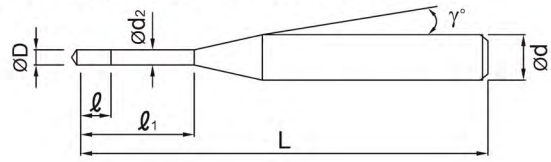


MSDH 白金級無限鍍膜微小徑全鎢鋼超硬鑽頭

MUGEN Coating Premium Precision Drills for Hardened Steel



* 首創微小徑鑽頭 ϕ 0.1~可加工於65HRC之高硬度鋼材。
* 穩定的加工孔徑精度及長加工壽命。

單位：mm

刃徑 (D)	有效長 (l ₁)	刃長 (l)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.1	1	0.2	0.085	4	45	9,030.00
0.15	1.5	0.3	0.13	4	45	9,030.00
0.2	2	0.4	0.18	4	45	8,390.00
0.25	2.5	0.5	0.23	4	45	8,390.00
0.3	3	0.6	0.28	4	45	7,740.00
0.35	3.5	0.7	0.32	4	45	7,740.00
0.4	4	0.8	0.37	4	45	6,200.00
0.45	4.5	0.9	0.41	4	45	6,200.00
0.5	5	1	0.46	4	45	5,490.00
0.55	5.5	1.1	0.51	4	45	5,490.00

刃徑 (D)	有效長 (l ₁)	刃長 (l)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.6	6	1.2	0.56	4	45	5,040.00
0.65	6.5	1.3	0.61	4	45	5,040.00
0.7	7	1.4	0.66	4	45	4,650.00
0.75	7.5	1.5	0.71	4	45	4,650.00
0.8	8	1.6	0.76	4	45	4,390.00
0.85	8.5	1.7	0.81	4	45	4,390.00
0.9	9	1.8	0.86	4	45	4,200.00
0.95	9.5	1.9	0.9	4	45	4,200.00
1	10	2	0.95	4	45	3,870.00

MSDH 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	燒入鋼			燒入鋼			高速鋼母材		
	HPM-38 · STAVAX · SKD61 (~55HRC)			SKD11 · FD613 (~62HRC)			SKH (~65HRC)		
刃徑	回轉數	進刀速度	分批切削深度	回轉數	進刀速度	分批切削深度	回轉數	進刀速度	分批切削深度
	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm
0.1	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.15	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.2	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.25	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.3	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.35	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.4	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.45	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.5	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.55	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.6	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.65	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.7	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.75	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.8	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.85	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.9	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
0.95	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
1	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03

備考

- * 請依被削材材質及加工內容，選用最適合的切削油。
- * 請依最小的振動設定回轉數，將夾具的振幅降到最低。(建議以真正的回轉數測量實際的振幅)
- * 極力保持加工面平坦，再開始加工。
- * 鑽頭從夾具裝入或取出，請特別留意及小心。