

昕杰机械
- XINJIE MECHANICAL -

钻头系列



工件材料

P

M

K

N

S

H

钢

不锈钢

铸铁

铝、有色金属

耐热合金

硬化钢

刃数

2

3

4

6

螺旋角

30°

30°
32°

35°

35°
38°

36°
37°
38°

38°

40°
42°

41°
43°
45°

45°

48°

刃长

2D

3D

5D

7D

铣削类型

R

螺旋加工

键槽加工

斜线加工

粗加工

精加工

插铣加工

曲面加工

角落加工

涂层

AlCrSiN

TiAlCrSiN

TiN

TiCN

DLC

TiCN-AL

中心出水

外冷

内冷

侧冷

开孔方式

通孔

盲孔

钻深

3D

5D

7D

2D

涂层特性

涂层名称	维氏硬度 (HV0.05)	摩擦系数	最高适用温度 (°C)	特点与应用
AlCrSiN	3300	0.4	1100	● 专为铣削加工开发，高抗氧化性，实现耐磨性与韧性的完美平衡。 ● 通用性极高，适用于 55HRC 以下的普通钢，模具钢，钛合金的各种铣削加工。
TiAlCrSiN	4000	0.35	1100	● 高硬度，高抗氧化性与高硬度。 ● 特别适用于 55HRC 以上的高硬度钢铣削加工。
DLC	8000	0.05~0.2	800	● 具备质量稳定，与基体结合力好，耐磨性好，摩擦系数低，耐腐蚀性好等综合优良性能。
TiN	2300	0.4	600	● 提高耐磨性，减小摩擦系数，防止粘结。
TiCN	3000	0.35	400	● 抗氧化性能很好，可在高温下干式连续切削，对于硬度较高的材料，有特别的效果。
TiCN-AL	3000	0.35	400	● 提高耐磨性，大幅提高刀具寿命；

通用高性能涂层 AlCrSiN

- 通用性好，以高效率切削加工显著提升生产力。
- 独特的结构设计使得涂层韧性、热冲击稳定性、残余应力达到完美平衡。

类金刚石薄膜 DLC

- 掺金属 DLC 膜具有良好的抗摩擦磨损性能及低达 0.13-0.15 的摩擦系数。
- DLC 有较高硬度、良好的化学稳定性、高绝缘性、高导热性、光学高透性、很好的抗粘结性、耐腐蚀性强。

高硬涂层 TiAlCrSiN

- 显微硬度可达 4000HV，具有良好的耐磨性。
- 特殊过渡层设计，保证高硬涂层与基体间超强结合力，附着力可达 100N 以上。
- 纳米复合涂层设计，具备超强的抗氧化性，氧化开始温度高达 1100°C，高温稳定性好。

铣刀产品型号、订货编号的表示规则

DE5		1	4	3
1		2	3	4
① 系列	工件材料	系列说明		
DE5	钢件、铸铁	通用型加工系列 (≤ HRC48)		
① 系列				
UE6	不锈钢系列		MH5	模具系列
			MH6	长寿命模具系列
AE3	铝用系列		HE5	高硬度系列
② 底刃形状				
1	平底			
2	球头			
3	圆鼻 R 角			
9	高性能平底			
8	高光			
6	粗皮			
③ 刃数				
2	2 刃			
3	3 刃			
4	4 刃			
④ 刃长				
3	3 倍刃长			
2	2 倍刃长			

4.0 - 10 SD6 50/75/100
1 2 3 4
刃径: 4.0 刃长: 10 柄径: 6 全长: 50/75/100 三选一

钻头订货编号表示规则

DR	5	0	3
1	2	3	4
① 系列	② 材质		
钻头	5 代表钢 3 代表铝		
③ 出水方式		④ 倍径	
0	1	3	3 倍径
外冷	内冷	5	5 倍径
		7	7 倍径
定点钻			
材质	顶角	编号	
钢	142°	DR500	
铝	60°	DR506	
	90°	DR509	

3.0-3.7 - 20 SD6 62
1 2 3 4
刃径: 3.0-3.7 刃长: 20 柄径: 6 全长: 62

螺纹铣刀产品型号、订货编号的表示规则

TH		M	5	
1		2	3	
① 系列	② 标准	③ 材质		
螺纹铣刀	M	5	钢	
	UN	3	铝	
	RCPT	类型		
	G	单牙	1P5	
	NPT	三牙	3P5	

P4.0	-	2.3	-	6	SD4	50
1		2		3	4	5
螺距: 4.0		刃径: 2.3		刃长: 6	柄径: 4	全长: 50

No.8-36 - 3 - 8.5 SD4 50				
1	2	3	4	5
参考牙距	刃径: 3	刃长: 8.5	柄径: 4	全长: 50

丝锥订货编号表示规则

SU

1

-

SP

2

① 材质	
SU	不锈钢
MH	中高硬度
EH	高硬度
UH	超高硬度
HJ	合金

② 丝锥类型	
SP	螺旋丝锥
CT	直槽丝锥
RZ	挤压丝锥
PO	先端丝锥
SL	左旋右切先端丝锥

M1.2x0.25

1

-

P1

2

-

2.5P

3

尺寸：M1.2x0.25

精度：P1

导向牙：2.5P

铰刀订货编号表示规则

TR		5		1	
1		2		3	
① 系列		② 材质		③ 类型	
铰刀	钨钢	1	直槽		
		2	左旋右切		
		3	螺旋		

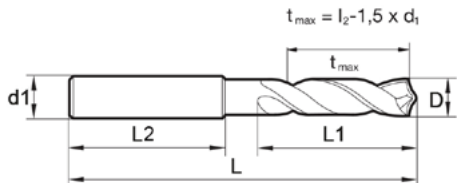
3.0		- 20		SD2.5		56	
1		2		3		4	
刃径: 3.0		刃长: 20		柄径: 2.5		全长: 56	

钨钢快速钻 3xD 外冷 DR503-1



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 稳定工况下选用，主轴跳动≤ 0.015。
- 尺寸范围：D3.0-D20.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR503-1 + 订货编号

刀具材质	表面涂层		中心出水		
钨钢	有		无		

订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.7-20SD462	3.0-3.7	20	4	62	36
3.0-3.7-20SD662	3.0-3.7	20	6	62	36
3.8-4.7-24SD662	3.8-4.7	24	6	66	36
4.8-6.0-28SD662	4.8-6.0	28	6	66	36
6.1-7.0-34SD879	6.1-7.0	34	8	79	36
7.1-8.0-41SD879	7.1-8.0	41	8	79	36
8.1-10-47SD1089	8.1-10	47	10	89	40
10.1-12.0-55SD12102	10.1-12.0	55	12	102	45
12.1-14.0-60SD14107	12.1-14.0	60	14	107	45
14.1-16.0-65SD16115	14.1-16.0	65	16	115	48
16.1-18.0-73SD18123	16.1-18.0	73	18	123	48
18.1-20.0-79SD20131	18.1-20.0	79	20	131	50
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

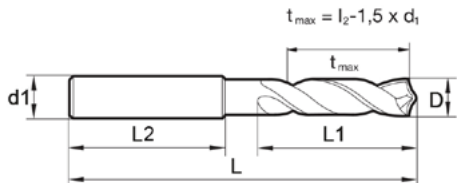
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻 3xD 外冷 DR503-2



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 非稳定工况下选用，主轴跳动 ≥ 0.015 。
- 尺寸范围：D3.0-D20.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR503-2 + 订货编号

刀具材质	表面涂层		中心出水		
钨钢	有		无		
订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.7-20SD462	3.0-3.7	20	4	62	36
3.0-3.7-20SD662	3.0-3.7	20	6	62	36
3.8-4.7-24SD662	3.8-4.7	24	6	66	36
4.8-6.0-28SD662	4.8-6.0	28	6	66	36
6.1-7.0-34SD879	6.1-7.0	34	8	79	36
7.1-8.0-41SD879	7.1-8.0	41	8	79	36
8.1-10-47SD1089	8.1-10	47	10	89	40
10.1-12.0-55SD12102	10.1-12.0	55	12	102	45
12.1-14.0-60SD14107	12.1-14.0	60	14	107	45
14.1-16.0-65SD16115	14.1-16.0	65	16	115	48
16.1-18.0-73SD18123	16.1-18.0	73	18	123	48
18.1-20.0-79SD20131	18.1-20.0	79	20	131	50
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

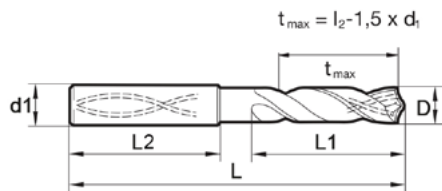
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻 3xD 内冷 DR513



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 尺寸范围：D3.0-D20.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR513 + 订货编号

刀具材质	表面涂层	中心出水
钨钢	有	有

订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.7-20SD462	3.0-3.7	20	4	62	36
3.0-3.7-20SD662	3.0-3.7	20	6	62	36
3.8-4.7-24SD662	3.8-4.7	24	6	66	36
4.8-6.0-28SD662	4.8-6.0	28	6	66	36
6.1-7.0-34SD879	6.1-7.0	34	8	79	36
7.1-8.0-41SD879	7.1-8.0	41	8	79	36
8.1-10-47SD1089	8.1-10	47	10	89	40
10.1-12.0-55SD12102	10.1-12.0	55	12	102	45
12.1-14.0-60SD14107	12.1-14.0	60	14	107	45
14.1-16.0-65SD16115	14.1-16.0	65	16	115	48
16.1-18.0-73SD18123	16.1-18.0	73	18	123	48
18.1-20.0-79SD20131	18.1-20.0	79	20	131	50
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

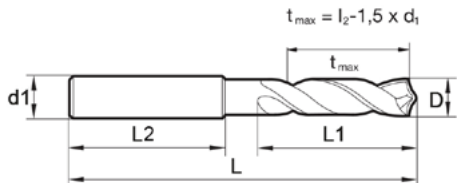
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻 5xD 外冷 DR505



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 尺寸范围：D3.0-D20.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR505 + 订货编号

刀具材质	表面涂层		中心出水		
钨钢	有		无		
订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.7-20SD462	3.0-3.7	20	4	62	36
3.0-3.7-20SD662	3.0-3.7	20	6	62	36
3.8-4.7-24SD662	3.8-4.7	24	6	66	36
4.8-6.0-28SD662	4.8-6.0	28	6	66	36
6.1-7.0-34SD879	6.1-7.0	34	8	79	36
7.1-8.0-41SD879	7.1-8.0	41	8	79	36
8.1-10-47SD1089	8.1-10	47	10	89	40
10.1-12.0-55SD12102	10.1-12.0	55	12	102	45
12.1-14.0-60SD14107	12.1-14.0	60	14	107	45
14.1-16.0-65SD16115	14.1-16.0	65	16	115	48
16.1-18.0-73SD18123	16.1-18.0	73	18	123	48
18.1-20.0-79SD20131	18.1-20.0	79	20	131	50
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

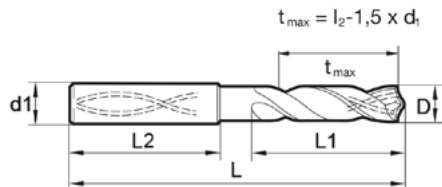
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻 5xD 内冷 DR515



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 尺寸范围：D3.0-D20.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR515 + 订货编号

刀具材质	表面涂层	中心出水
钨钢	有	有

订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.7-28SD466	3.0-3.7	28	4	66	36
3.0-3.7-28SD666	3.0-3.7	28	6	66	36
3.8-4.7-36SD674	3.8-4.7	36	6	74	36
4.8-6.0-44SD682	4.8-6.0	44	6	82	36
6.1-8.0-53SD891	6.1-8.0	53	8	91	36
8.1-10.0-61SD10103	8.1-10.0	61	10	103	40
10.1-12.0-71SD12118	10.1-12.0	71	12	118	45
12.1-14.0-77SD14124	12.1-14.0	77	14	124	45
14.1-16.0-83SD16133	14.1-16.0	83	16	133	48
16.1-18.0-93SD18143	16.1-18.0	93	18	143	48
18.1-20.0-101SD20153	18.1-20.0	101	20	153	50
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

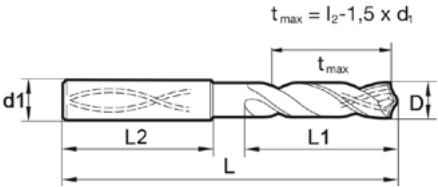
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻 7xD 内冷 DR517



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 尺寸范围：D3.0-D16.0: 每隔 0.1mm 一支。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR517 + 订货编号

刀具材质	表面涂层		中心出水		
钨钢	有		有		
订货编号	尺寸 (mm)				
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	柄长L2
3.0-3.3-30SD470	3.0-3.3	30	4	70	36
3.0-3.3-30SD670	3.0-3.3	30	6	70	36
3.4-4.2-35.5SD675	3.4-4.2	35.5	6	75	36
4.3-4.9-45SD685	4.3-4.9	45	6	85	36
5.0-5.4-50SD690	5.0-5.4	50	6	90	36
5.5-6.4-57SD697	5.5-6.4	57	6	97	36
6.5-6.8-66SD8106	6.5-6.8	66	8	106	36
6.9-8.0-76SD8116	6.9-8.0	76	8	116	36
8.1-9.0-87SD10131	8.1-9.0	87	10	131	40
9.1-10.0-95SD10139	9.1-10.0	95	10	139	40
10.1-11.0-106SD12155	10.1-11.0	106	12	155	45
11.1-12.0-114SD12163	11.1-12.0	114	12	163	45
12.1-14.0-133SD14182	12.1-14.0	133	14	182	45
14.1-16.0-152SD16204	14.1-16.0	152	16	204	48
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

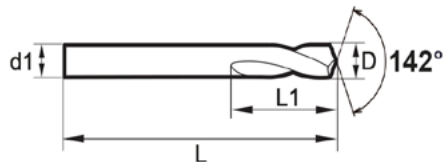
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢定点钻头 DR500



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	●	
S	○	
H	○	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 高硬度钢 HRC65、高抗张力、高延展性钢材、特殊合金 Inconel、镍基、钴基合金及钛合金等专用。
- 专用定点加工，为加工深孔准备。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



型号： DR500 + 订货编号

刀具材质	表面涂层	顶角	切削方向
钨钢	有	142°	右旋

订货编号	尺寸 (mm)				刀数t
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	
2.0-8.5SD245	2.0	8.5	2	45	2
3.0-9.5SD345	3.0	9.5	3	45	2
4.0-10.5SD445	4.0	10.5	4	45	2
5.0-16SD550	5.0	16	5	50	2
6.0-16SD650	6.0	16	6	50	2
8.0-20SD860	8.0	20	8	60	2
10.0-22SD1075	10.0	22	10	75	2
12.0-22SD1275	12.0	22	12	75	2
14.0-25SD1475	14.0	25	14	75	2
16.0-25SD1675	16.0	25	16	75	2
20.0-35SD2075	20.0	35	20	75	2
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

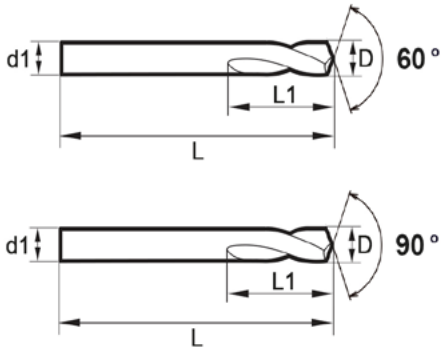
钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢定点钻铝 DR506/DR509



P	适合工件材料
M	● 最适合
K	○ 适合
N	●
S	
H	

- 减少切削刃部位的崩刀现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 支持尺寸示意图中任意尺寸定制。



DR506



DR509

型号： DR506/ DR509 + 订货编号

刀具材质	表面涂层	顶角	切削方向
铝	无	60°和 90°	右旋

订货编号	尺寸 (mm)				刀数t
	刃径D	刃长L1	柄径d1	全长L	
2.0-8.5SD245	2.0	8.5	2	45	2
3.0-9.5SD345	3.0	9.5	3	45	2
4.0-10.5SD445/75/100	4.0	10.5	4	45-75-100	2
5.0-16SD550/75/100	5.0	16	5	50-75-100	2
6.0-16SD650/75/100	6.0	16	6	50-75-100	2
8.0-20SD860/75/100	8.0	20	8	60-75-100	2
10.0-22SD1075/100	10.0	22	10	75-100	2
12.0-22SD1275/100/150/200	12.0	22	12	75-100-150-200	2
14.0-25SD1475/100/150/200	14.0	25	14	75-100-150-200	2
16.0-25SD1675/100/150/200	16.0	25	16	75-100-150-200	2
20.0-35SD2075/100/150/200	20.0	35	20	75-100-150-200	2
支持任意非标规格定制：刃径 + 刃长 + 柄径 + 全长					

钨钢快速钻头 切削数据表 :P12

钨钢快速钻头 切削数据表

刃径	进给								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f(mm/转)								
2.50	0.025	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160
3.10	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160
4.00	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200
5.00	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250
6.30	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315
8.00	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.315
10.00	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400
12.50	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500
16.00	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630
20.00	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.630

冷却方式 ☐ 切削液 ☒ 纯油性 ☐ 空气

				≤ 3xD 外冷		≤ 3xD 外冷		≤ 3xD 内冷		≤ 5xD 外冷		≤ 5xD 内冷		≤ 7xD 内冷		
材质				钨钢		钨钢		钨钢		钨钢		钨钢		钨钢		
编号				DR503-1		DR503-2		DR513		DR505		DR515		DR517		
被削材种		材质记号	抗拉 f 强度 (N/mm²)	切削液	Vc m/min	进给	Vc m/min	进给	Vc m/min	进给	Vc m/min	进给	Vc m/min	进给	Vc m/min	进给
一般构造钢		SS330 SS400 STPG370	≤ 500	☉	130	7	90	6	145	7	130	7	145	7	145	6
		SS490 SS540	> 500-850		110	6	80	5	120	6	110	6	120	6	120	5
快削钢		SUM25 SUM22L	≤ 850	☉	145	8	100	7	170	8	145	8	170	8	170	7
			850-1000	☉	110	7	80	6	145	8	110	7	145	8	145	7
构造用碳钢	低碳钢	S20C S25C S30C	≤ 700	☉	120	7	80	6	130	8	120	7	130	8	130	7
	中碳钢	S45C S50C	700-850	☉	110	7	80	6	125	7	110	7	125	7	125	6
	高碳钢	S58C	850-1000	☉	105	7	70	6	120	7	105	7	120	7	120	6
机械构造用合金钢		SCr430 SCr440	850-1000	☉	105	7	70	6	120	7	105	7	120	7	120	6
		SCM440 SCM822	1000-1200	☉	100	6	70	5	105	7	100	6	105	7	105	6
低碳钢 (表面硬化)		S10C S15C	≤ 750	☉	130	8	90	7	145	8	130	8	145	8	145	7
合金钢 (表面硬化)		SCr415 SCr420	850-1000	●	120	7	80	6	120	7	120	7	120	7	120	6
		SNC15 SCM421	1000-1200	●	85	5	60	4	85	5	85	5	85	5	85	4
氮化钢		SCM420	≥ 850-1000		100	6	70	5	110	7	100	6	110	7	110	6
		SCM430 SACM645 SCPH32	1000-1200	●	90	5	60	4	105	5	90	5	105	5	105	4
工具钢 轴承钢		SK6 SUJ2	≤ 850	●	65	6	50	5	80	6	65	6	80	6	80	5
		SKD11 SKD12 SKS2	850-1000	●	55	5	40	4	65	5	55	5	65	5	65	4
高速钢		SKH51 SKH55	≥ 650-1000	●	55	4			60	4			60	4	60	3
弹簧钢		SUP10 SUP12	≤ 330HB	●	45	3	30	2	60	3	45	3	60	3	60	2
高硬度钢		Nimonic Inconel	≤ 40-48HRC	●	45	3	30	2	55	3	45	3	55	3	55	2
		Monel Hastelloy	> 48-60HRC	●	25	2	20	1	35	2	25	2	35	2	35	1
特殊合金		Fc150 Fc250	≤ 1200	●	25	4	20	3	35	4	25	4	35	4	35	3
钛及钛合金		Ti99.5	≤ 850	●	40	3	30	2	45	4	40	4	45	4	45	3
		TiA16-4V	> 850-1200	●	35	3	25	2	40	3	35	3	40	3	40	3

加工参数计算公式		
转速 (n)	切削速度 (Vc)	进给速度 Vf
$n = \frac{1000 \cdot Vc}{\pi \cdot D}$	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	钻头、丝攻、铰刀: $n \cdot f$ 铣刀: $Vf = n \cdot f \cdot z$ n= 转速 rpm f= 每齿进给量 z= 齿数
Vc= 切削速度 (m/min) D= 刀具直径 (mm) π= 圆周率 (3.14)	n= 转速 rpm D= 刀具直径 (mm) π= 圆周率 (3.14)	

m7 公差表						
基准径 (mm)		≤ 3mm	3-6mm	6-10mm	10-18mm	18-30mm
公差范围 (mm)	上限	+0.012	+0.016	+0.021	+0.025	+0.029
	下限	+0.002	+0.004	+0.006	+0.007	+0.008

E型钻

适用于钢件的钻头

主要应用

整体硬质合金E型钻主要用途是工业钻孔,广泛应用于加工、机械、造船等行业。

特点和优势

钻尖设计。
低切削力,可以有效防止工件变形。
出色的定心能力。

独特的排屑槽设计

大幅提准排屑能力。
更好的孔表面质量。

材质

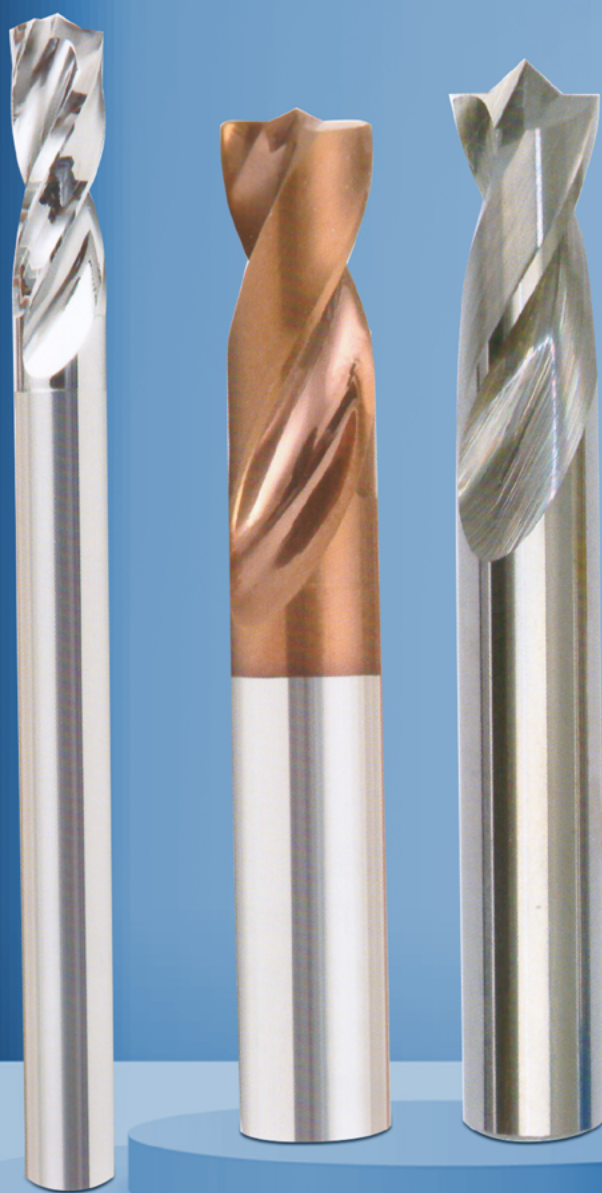
基于TiAlN基本材料的复合涂层材料,具有很好的热硬度性,切削速度可提高30%。
优化的刀具表直精度。在深孔加工中可确保高效的排屑性能。

定制

提供作为半标准的中间直径。
多种长度和阶梯钻,可用于提供定制解决方案。



P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	●	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	



台阶钻

阶梯钻头·带冷却液

主要应用

大多数螺纹孔都需要倒角。阶梯钻头为通用的螺纹孔一次完成的解决方案。主要针对钢和铸铁的加工。它可以缩短加工周期,提高生产率。

特点和优势

钻尖设计。
低切削力,可以有效防止工件变形。
出色的定心能力。

独特的排屑槽设计

大幅提准排屑能力。
更好的孔表面质量。

材质

基于TiAlN的复合涂层具有热硬度高的性能,可使切削速度提高100%
刀具表面光洁度经过优化,可在高速钻孔和MQL应用中确保排屑能力。

定制

提供作为半标准的中间直径。
多种长度和阶梯钻,可用于提供定制解决方案。



适合工件材料	
P	● 最适合
M	○ 适合
K	● 最适合
N	○ 适合
S	○ 适合
H	○ 适合





P	●	适合工件材料
M	○	● 最适合
K	○	○ 适合
N	○	
S	○	
H	○	

合金直槽钻

TX钻头(带内冷却液孔)

135°

主要应用

整体硬质合金直槽钻头采用X形130°钻尖设计。可轻松切削,为加工灰口铸铁,球墨铸铁和铝合金材料而专门设计。非常适合于要求良好表面光洁度的高质量,公差紧要求孔。

特点和优势

两个带有直排屑槽的切削刃。
钻孔的形状非常精确,即使是用作复杂的阶梯钻平台。
可以钻入型芯孔。

X形钻尖

出色的定心能力。

四个刃带设计

第二组“切削”刃带可提高表面的质量。
达到家直径公差孔的公差等级高。
能穿过交叉孔,并可从倾斜表面上退出。

定制

提供作为半标准的中间直径。
多种长度和阶梯钻,可用于提供定制解决方案。
可提供高精度的孔的直径。