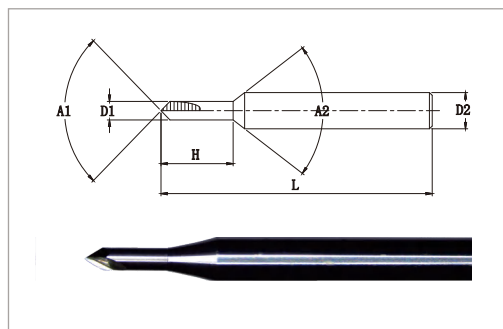
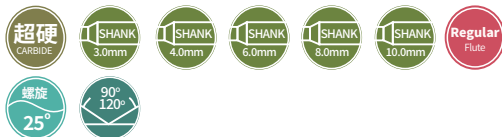


DCC326

硬质合金定点钻

CEMENTED CARBIDE POINT DRILL



單位: (mm)

直径范围: $\Phi 0.10$ - $\Phi 10.0$ mm

直径公差: +0, -0.005mm

- ◆ 切入性好, 可进行高精度定位
Good cut in, high precision positioning.
- ◆ 锋利的切削钻尖确保优质的加工面
Sharp cutting point ensures high quality machining surface.
- ◆ 功能多样化, 除定点外可进行倒角, V槽加工等多用途
Function diversification, in addition to fixed-point, can be chamfered, V groove processing and other multi-purpose.

可切削材料 (● 最适合 ● 适合)

碳素钢 S45C S55C	合金钢 SK·SCM SUS	预硬钢 NAK HPM	淬火钢 ~55HRC ~60HRC ~70HRC			
●	●	●	●	●		
铸铁	钛合金	高温合金	铜合金	铝合金	树脂	工程塑料
●	●	●	●	●	●	●
玻璃纤维	电木	石墨	氧化锆	单晶硅	陶瓷	碳纤维
●	●					

商品号 EDP NO.	直径 D1	刃长 H	柄径 D	全长 L
C326-0100	0.10	0.5	3	38
C326-0150	0.15	1.0	3	38
C326-0200	0.20	1.0	3	38
C326-0300	0.30	2.0	3	38
C326-0400	0.40	2.0	3	38
C326-0500	0.50	3.0	3	38
C326-0600	0.60	3.0	3	38
C326-0700	0.70	3.0	3	38
C326-0800	0.80	3.0	3	38
C326-0900	0.90	3.0	3	38
C326-1000	1.00	3.0	3	38
C326-1500	1.50	3.0	3	38
C326-2000	2.00	3.0	3	38
C326-2500	2.50	3.0	3	38
C326-3000	3.00	3.0	3	38
C326-3500	3.50	5.0	4	50
C326-4000	4.00	5.0	4	50
C326-4500	4.50	5.0	6	50
C326-5000	5.00	5.0	6	50
C326-5500	5.50	5.0	6	50
C326-6000	6.00	5.0	6	50
C326-6500	6.50	8.0	8	80
C326-7000	7.00	8.0	8	80
C326-7500	7.50	8.0	8	80
C326-8000	8.00	8.0	8	80
C326-8500	8.50	8.0	10	80
C326-9000	9.00	8.0	10	80
C326-9500	9.50	8.0	10	80
C326-10000	10.00	8.0	10	80

被加工材料	铝合金		铜合金		树脂、电木、工程塑料	
	转速RPM	进给M/MIN	转速RPM	进给M/MIN	转速RPM	进给M/MIN
Φ0.02~0.09	10,000~30,000	4~36	10,000~20,000	4~40	10,000~20,000	4~24
Φ0.10~0.29	22,200~16,500	44~132	16,000~11,000	10~40	20,000~15,000	40~60
Φ0.30~0.49	16,500~13,000	130~200	11,000~11,500	35~70	11,500	60~120
Φ0.50~0.99	13,000~12,700	200~300	11,500~9,600	70~160	15,000~10,000	120~160
Φ1.00~1.99	12,700~6,400	300	9,600~4,800	150	10,000~6,000	200~170
Φ2.00~3.00	6,400~5,300	300~400	4,800~4,200	150~250	6,000~5,000	170~200

备注:

- 1) 在 $\Phi 1.0\text{mm}$ (0.0394")以下钻孔时,需要定点孔。定点孔可防止初次钻孔时出现碎屑和刀具破损。
- 2) 跳动(带钻入式主轴)应小于 0.003mm (0.00012")。
- 3) 如果您的机器无法达到推荐的转速,请使用更高的转速并适当调整进给速度。
- 4) 对于 $\Phi 0.5\text{mm}$ (0.0197")以下的钻头,将机器/主轴设置为最稳定的速度,而不是遵循表中所示的建议条件。
- 5) 用于 $\Phi 0.1\text{mm}$ 以下的钻孔(0.0039"),建议以表中所示的最低转速开始。

钻头直径	Q值(每次吃刀量)
$\Phi 0.02\sim\Phi 0.49$	10% 钻头刃径
$\Phi 0.50\sim\Phi 1.00$	20% 钻头刃径
超过 $\Phi 1.00$	*25-50% 钻头刃径

