

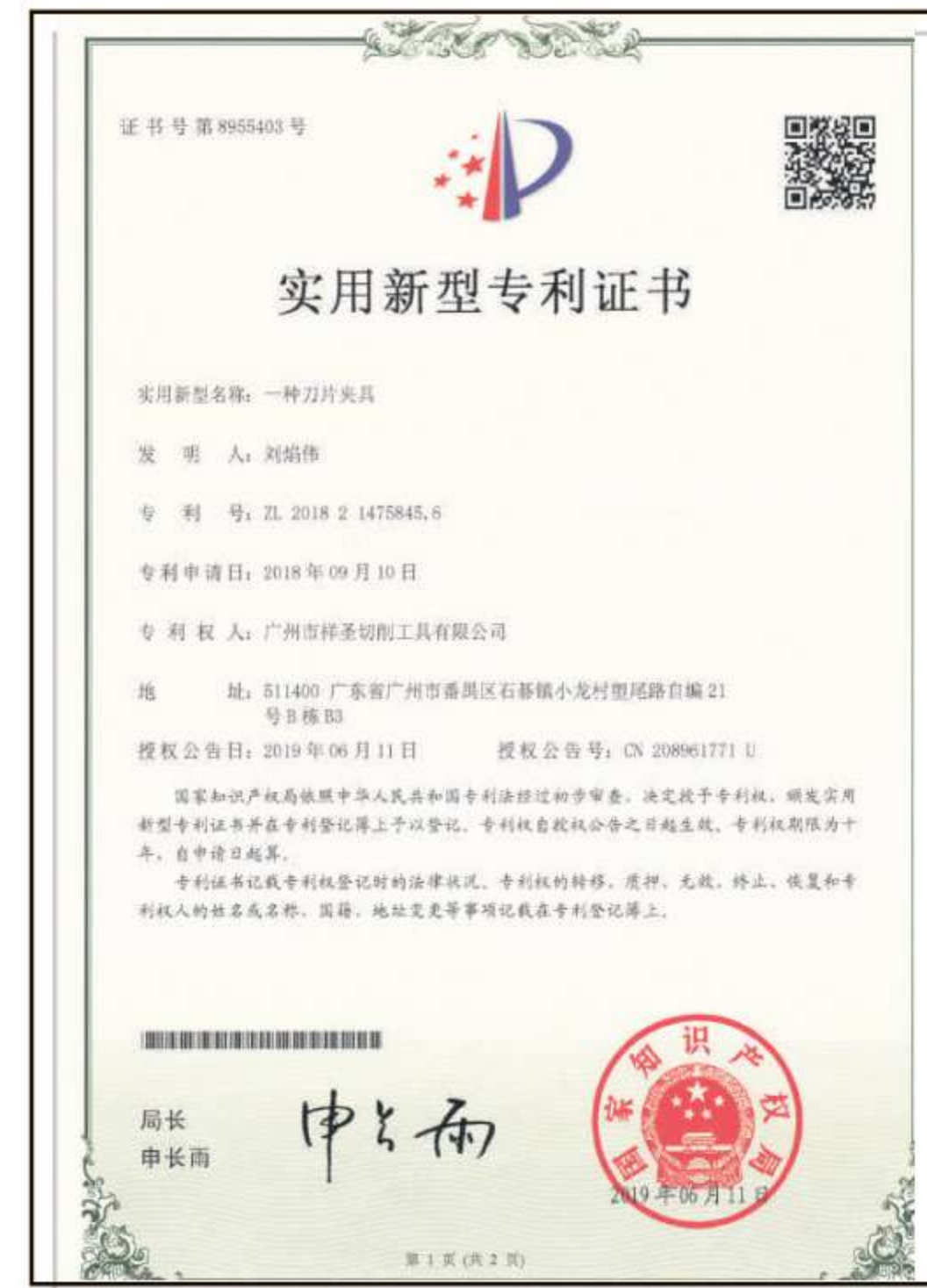
S.A.T.

S.A.T. Gun drills



公司简介

我公司是专业生产DXT深孔钻枪钻系列的公司，生产的枪钻采用进口硬质合金材料制作的钻头，具有加工精度高;耐用;焊接牢固;规格齐全;交货快捷，采用国外先进的制造工艺，我公司除了提供新枪钻定制，还提供旧枪钻维修和更换刀头，非标枪钻定制。拥有完整、科学的知识产权管理体系还拥有先进的检测设备。服务于汽车制造业，飞机船舶，模具，机床等行业，主要加对象为：模具顶针孔，运水孔，发动机缸体，曲轴，通油孔等。



S.A.T.

枪钻、钻头

枪钻

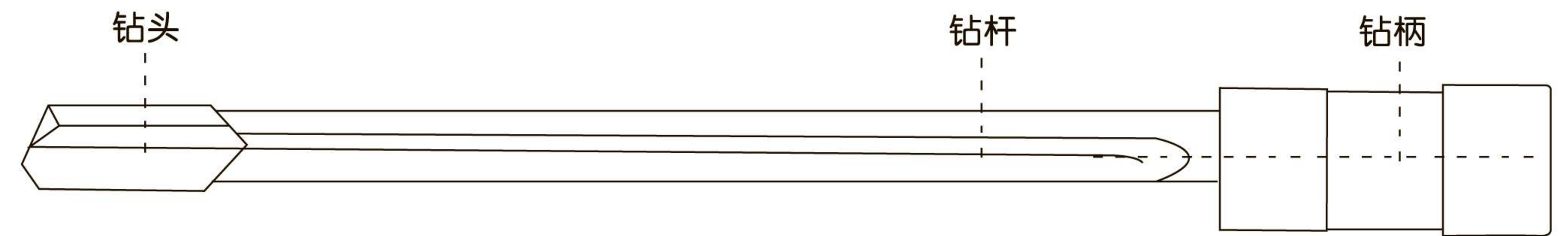
枪钻是用于加工深孔(长径比 > 5)及精密浅孔的内外排屑孔加工刀具。(图一)



图一

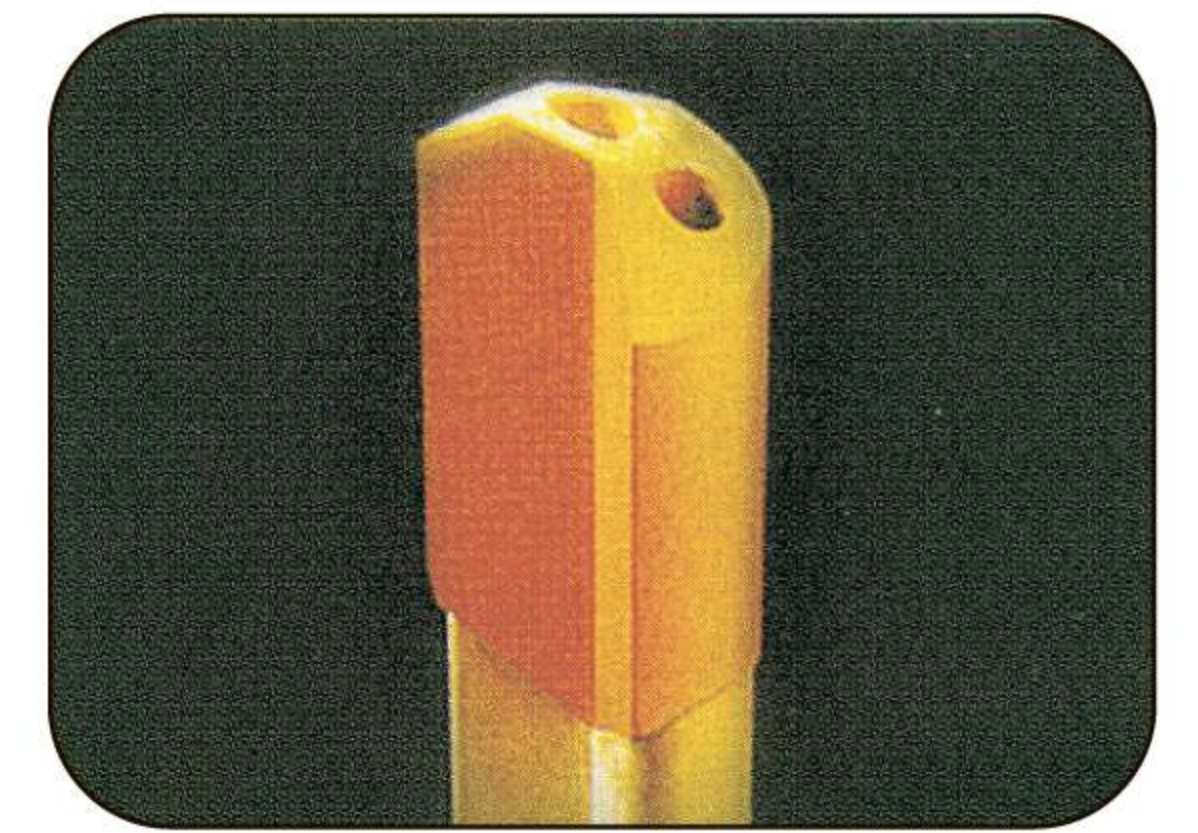
枪钻结构

DXT枪钻由钻头\钻杆\钻柄三部份焊接而成,可以提供刃部直径4.0-50mm枪钻,具体尺寸根据用户需要而定,公称尺寸可以精确到0.005。钻孔深度可以达到被加工孔直径的250倍。



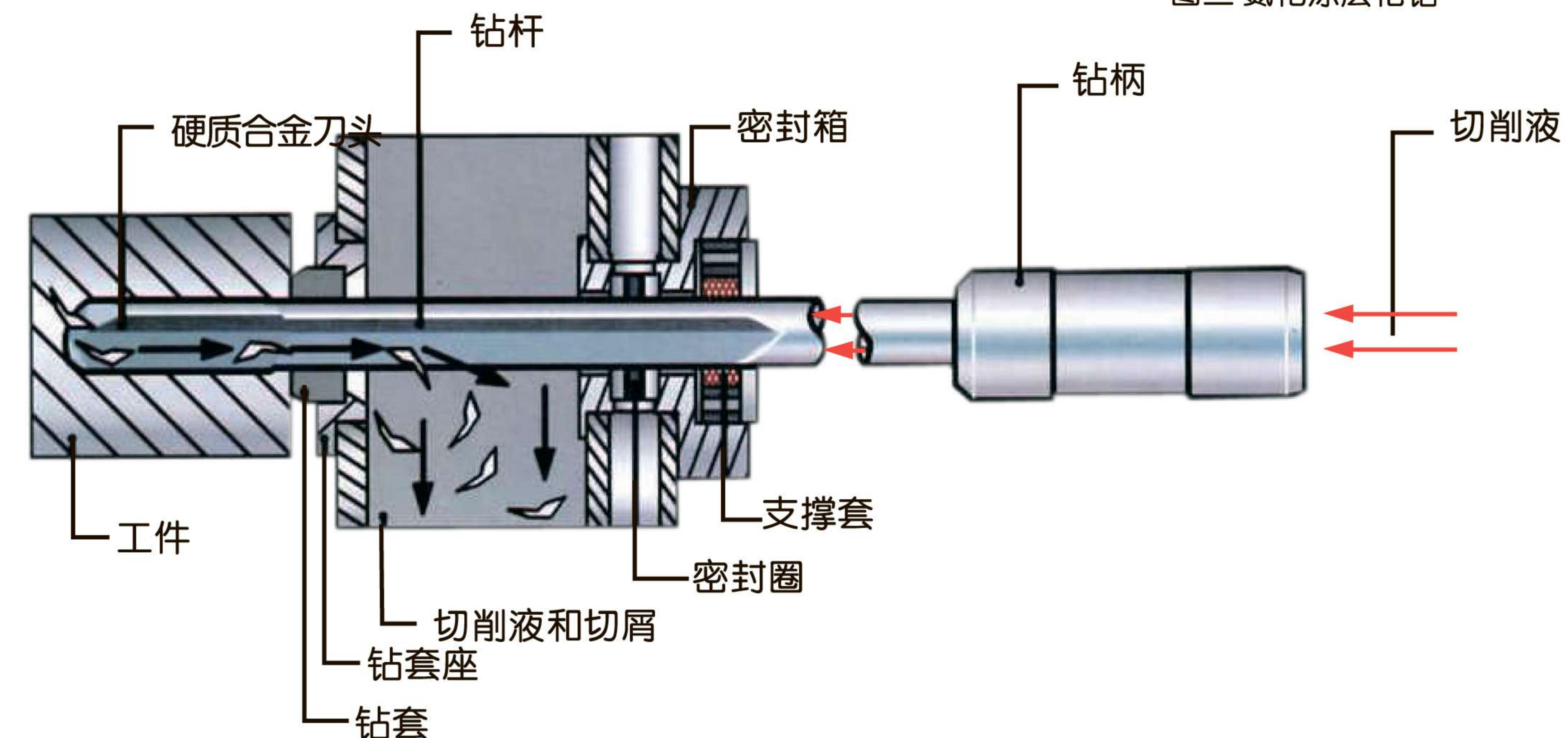
钻头

DXT枪钻钻头材料采用ISO标准K10\K15\K20类硬质合金,并提供氮化钛涂层钻头(图二),及切削刃采用CBN,材料钻头。

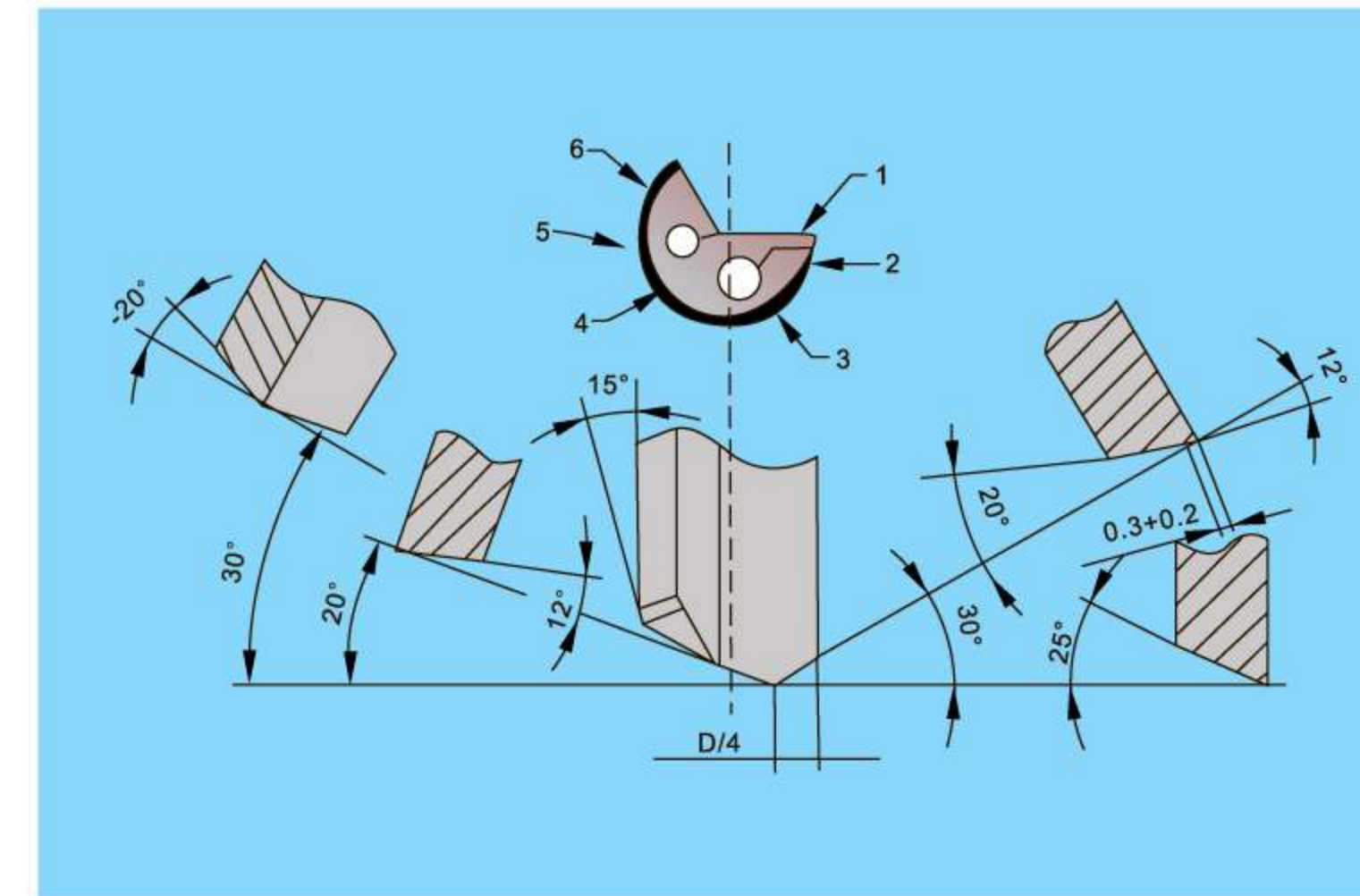


图二 氮化涂层枪钻

密封排屑加工方式



Sinnbild	Achse A	Achse B	Achse C	Messen
	-30°	+12°	+5°	>D/4
	-30°	+20°	+6.5°	
	+20°	+12°	-5°	D/4
	+30°	+12°	+55°	
	0°	+25°	-5°	



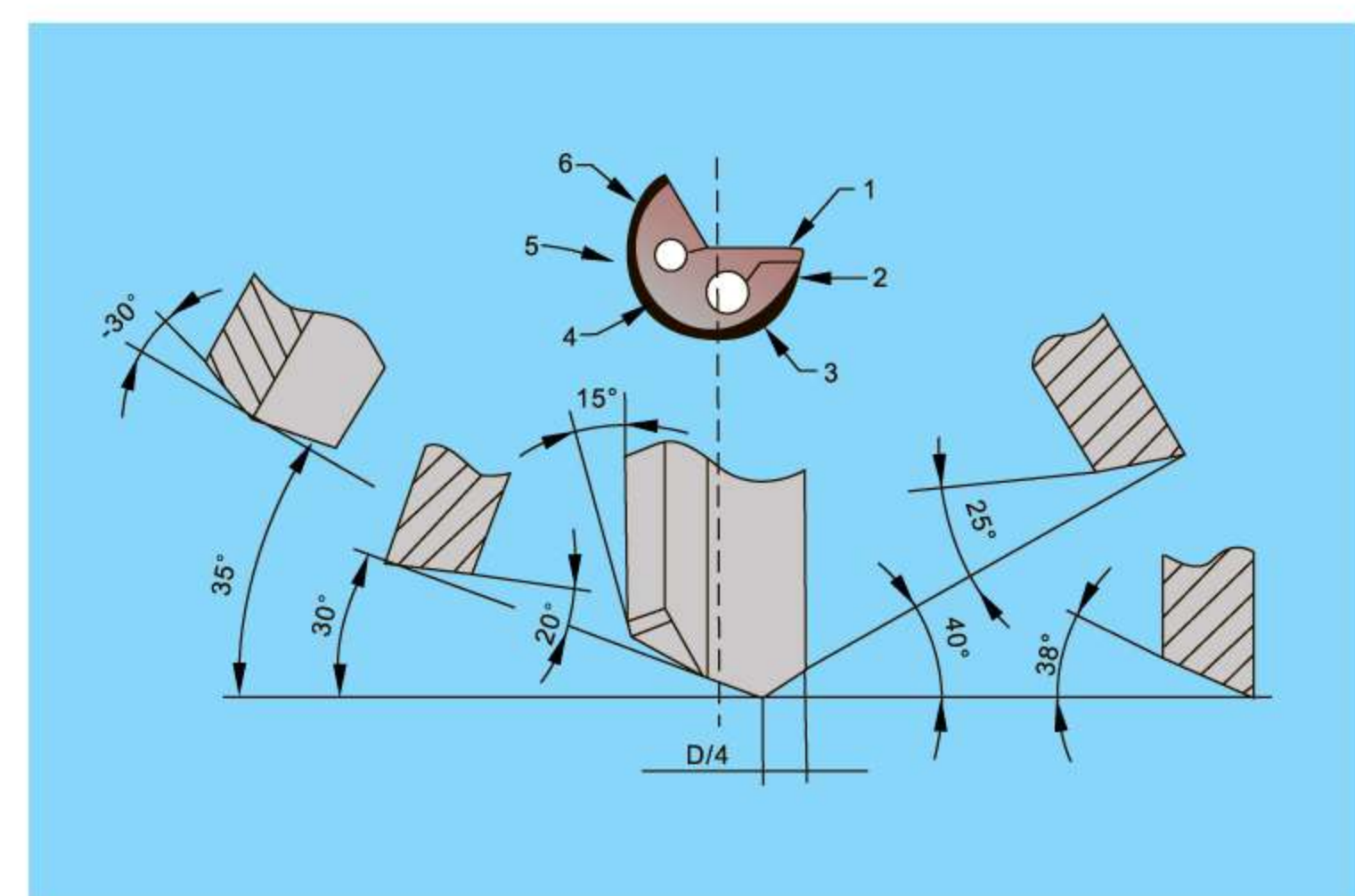
单刃枪钻标准刃磨角度
(钻头直径5-30mm)

更改刃磨角度可以直接影响到被加工孔的质量和工艺可靠性。

刃磨角度

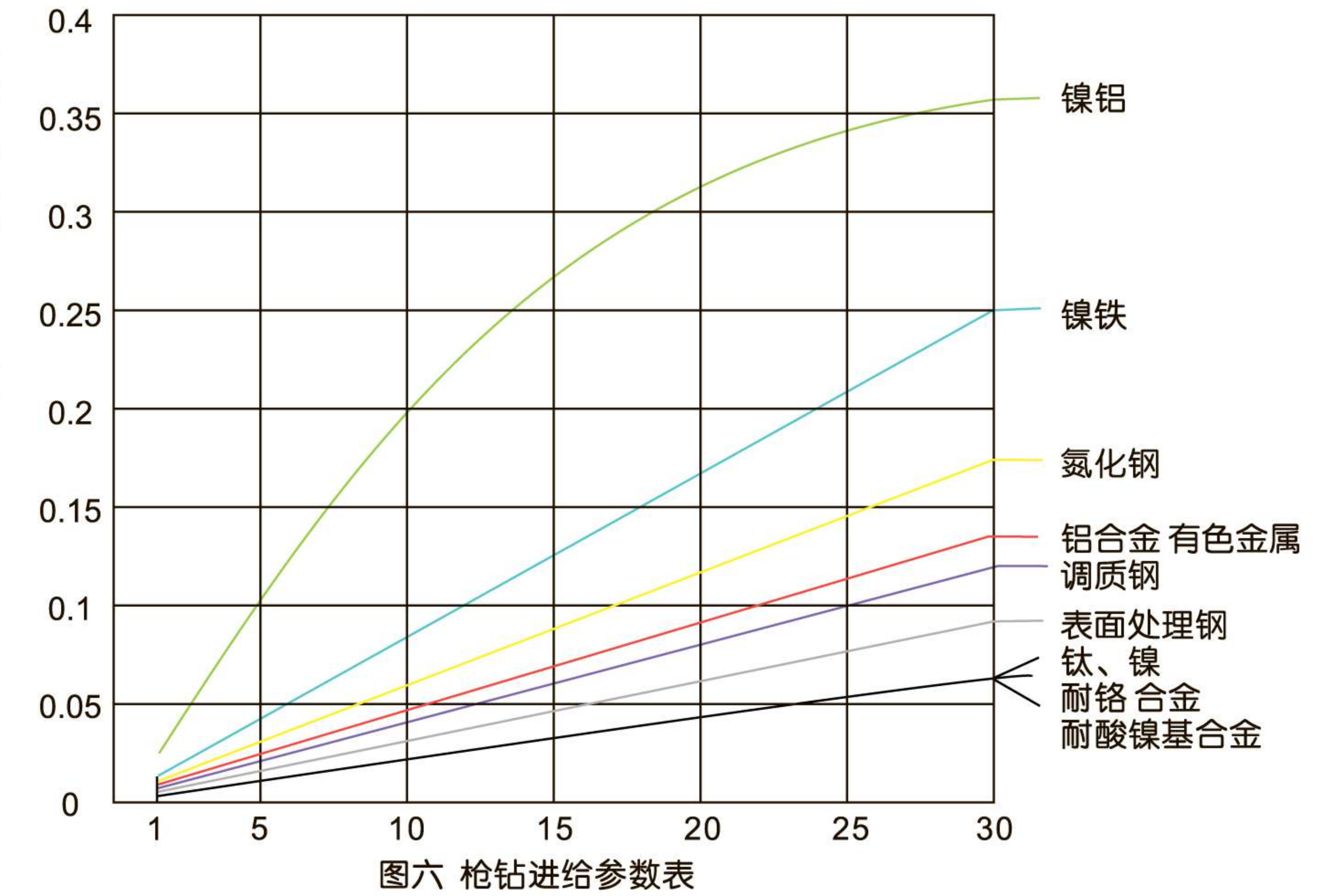
在相同的加工条件下，通过更改钻头的刃磨角度可以影响被加工表面，切屑成型，孔径公差，孔的中心线偏移，排屑情况，表面质量以及刀具寿命等。

Sinnbild	Achse A	Achse B	Achse C	Messen
	-40°	+25°	+12°	>D/4
	+30°	+20°	-7°	D/4
	+35°	+20°	+55°	
	+0°	+38°	0°	

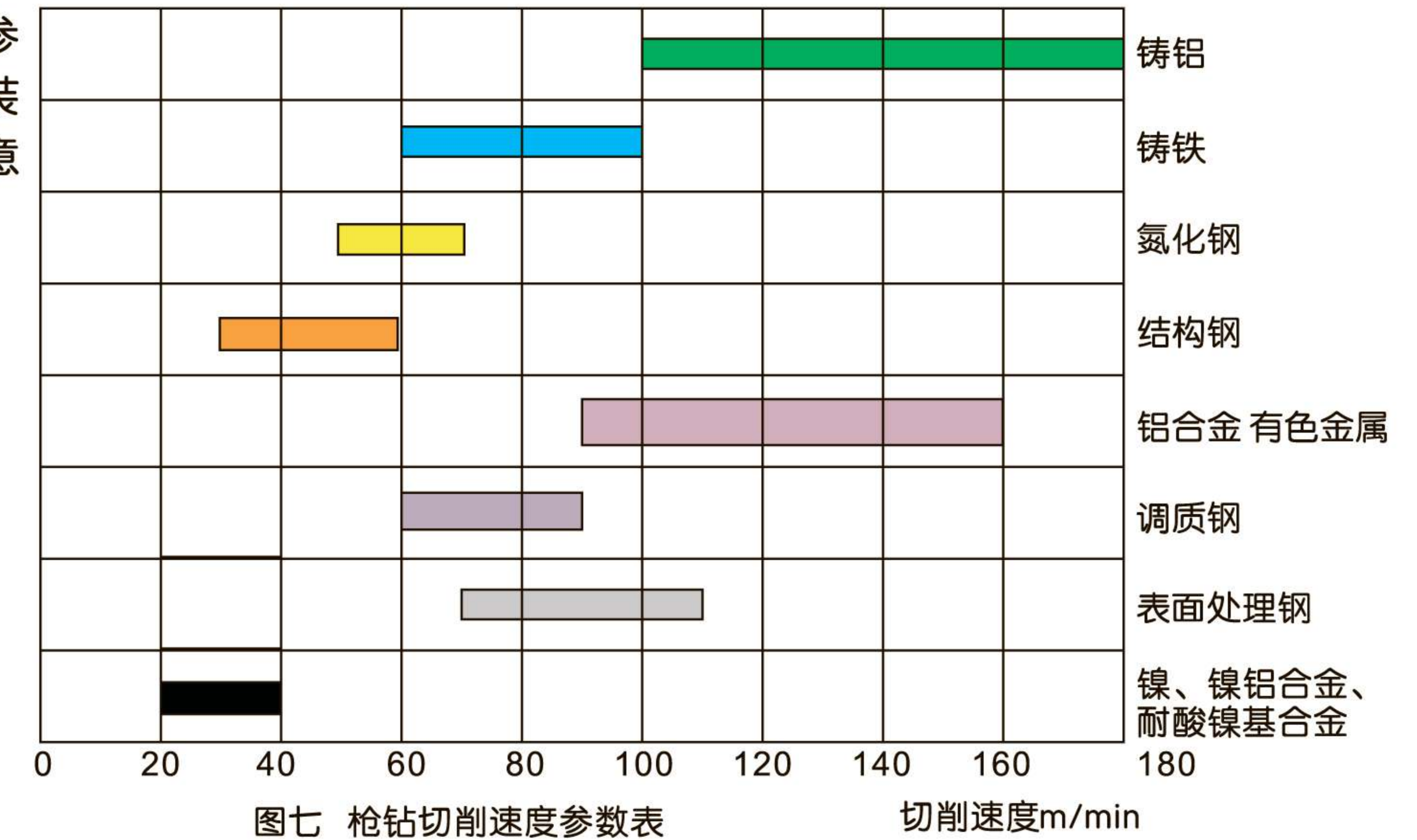


单刃枪钻标准刃磨角度
(钻头直径 < 5mm)

※DXT 枪钻可以在深孔钻机床或者经过改装的配备有满足要求的导向排屑装置和冷却液供应系统的车床、加工中心、钻床上使用。DXT 枪钻切削参数必须根据被加工工件材料进行选择，合理的切削参数可以发挥枪钻的最加工效果，给用户带来可观的经济效益。（详见图六、七）

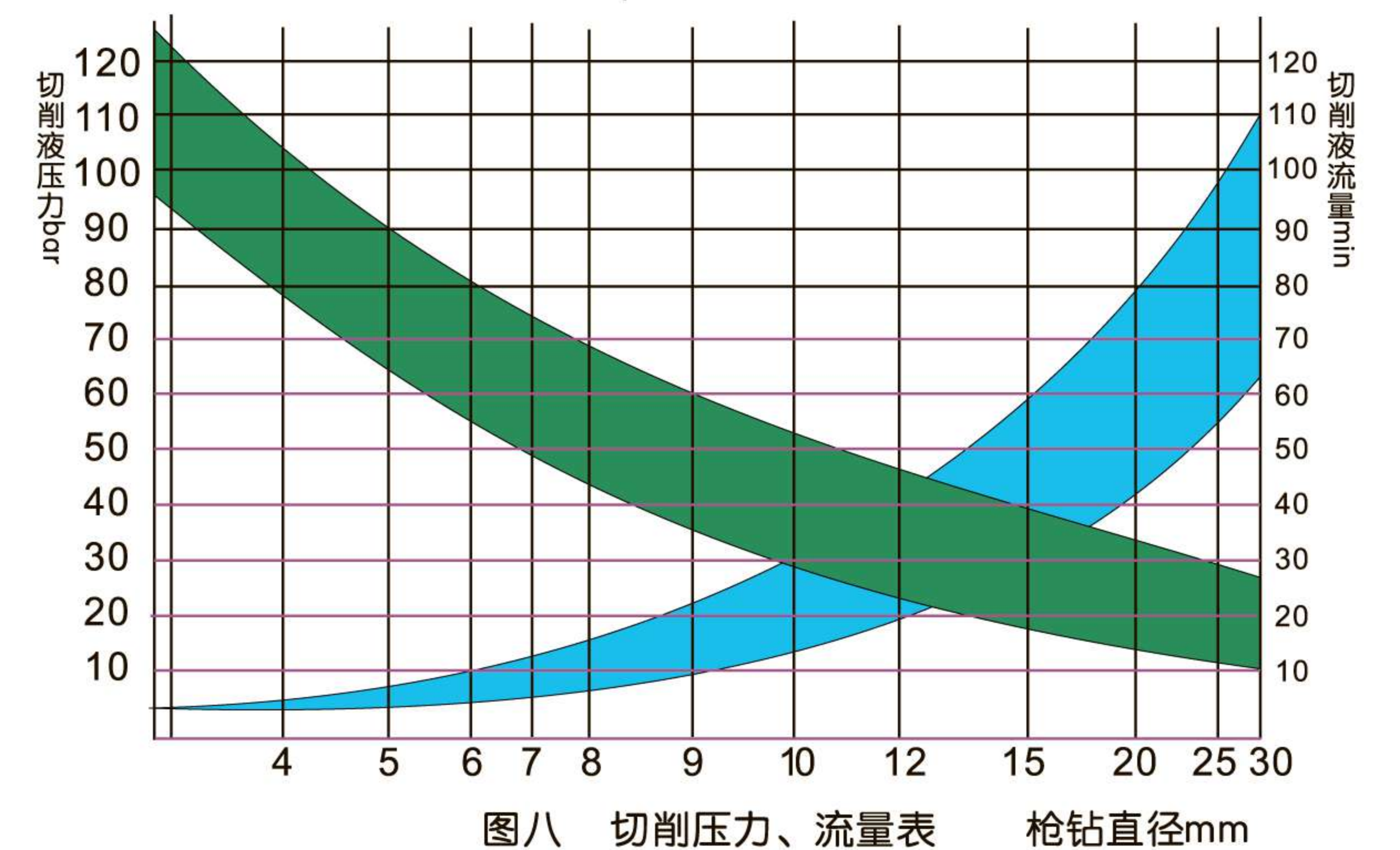


※此二表仅为用户提供初始加工的参数。用户可根据工作材料、硬度、装夹方式、孔深等进行调整以达到满意的加工效果。



※DXT (枪钻) 推荐采用含有极压添加剂的油基切削液,特定条件下也可以使用乳化液,切削液对枪钻加工有以下作用:

- ◆ 减少和排除因摩擦和切削产生的热量
- ◆ 连续排屑
- ◆ 降低切削刃和导向快磨损
- ◆ 形成牢固的油膜避免干和半干摩擦
- ◆ 切削液的压力,排量根据钻孔直径、深度来选择。(见图八)



DXT枪钻加工技术指标

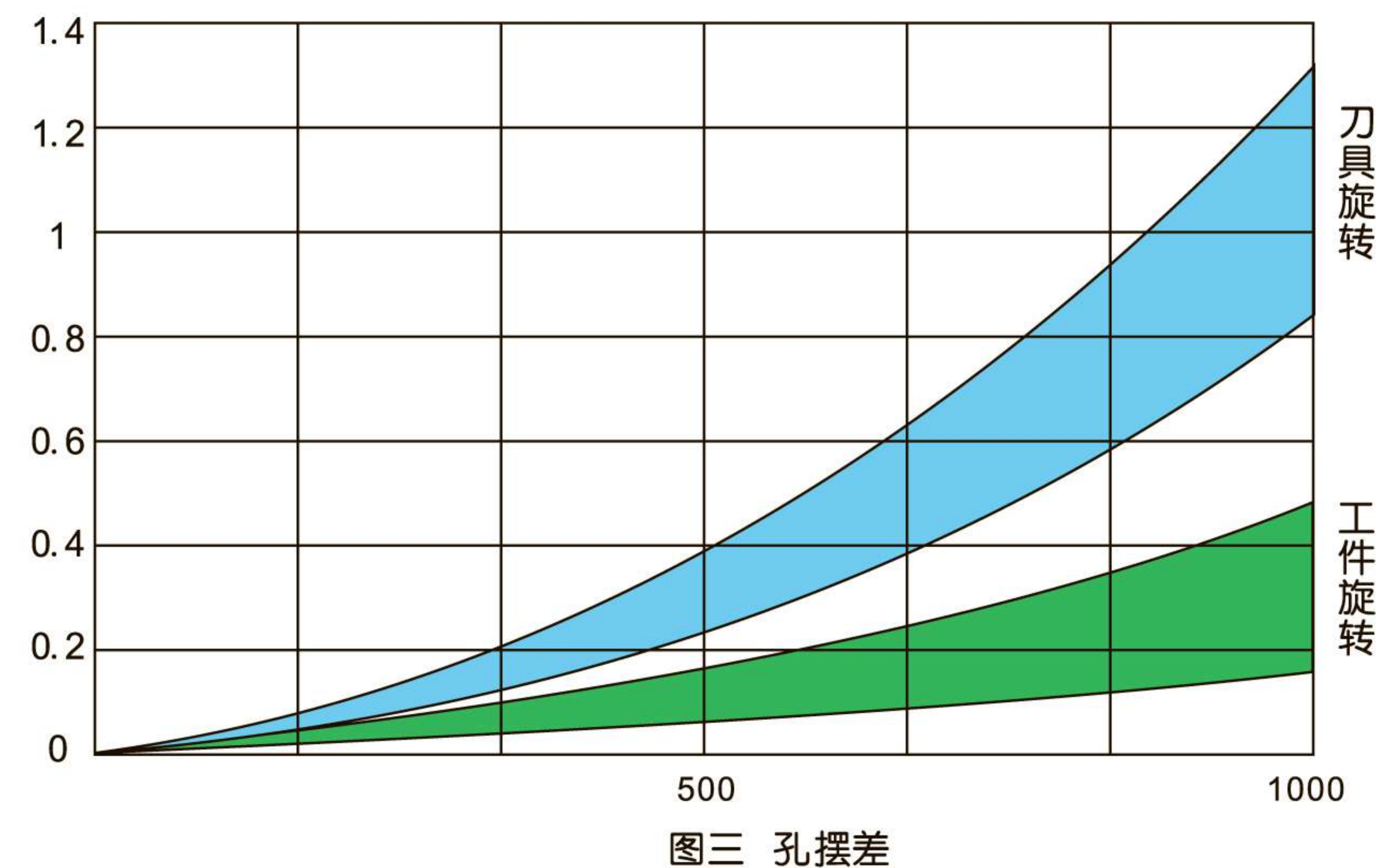
DXT枪钻独特的整体结构和刃部几何角度使它具有下述特征: (详见图三、四、五)

1. 被加工孔直线度可达0.4/1000;
2. 依据材料不同孔表面粗糙度可达RA 0.1-RA 1.6mm;
3. 孔径公差可达IT7-IT9, 孔口无毛刺;
4. 孔圆度 < 0.005mm。

摆差和直线度

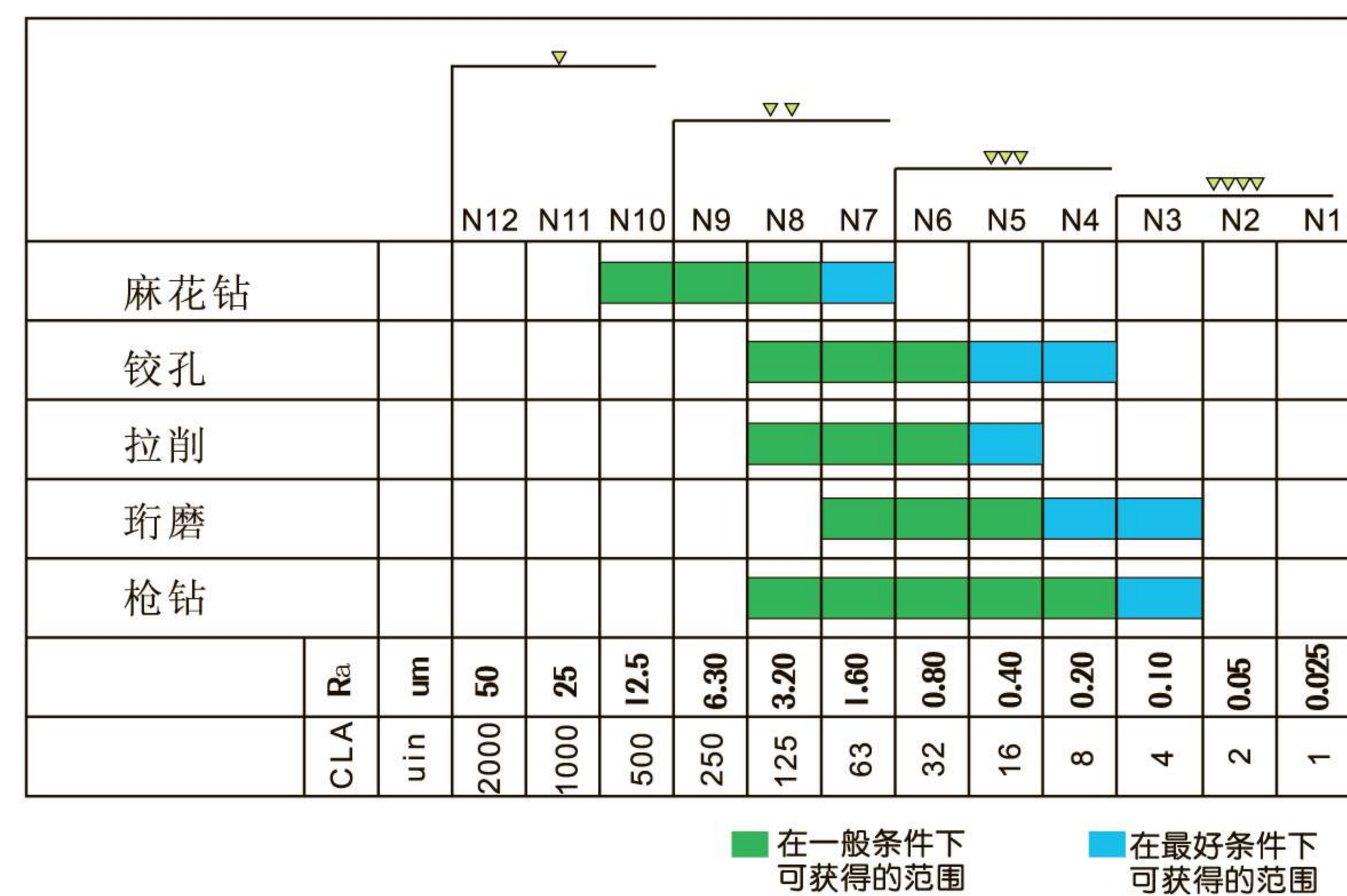
孔的摆差和直线度取决于以下因素:

- 刀具质量
- 孔径和深度
- 加工方法和切削参数
- 加工条件(见图三)



表面粗糙度

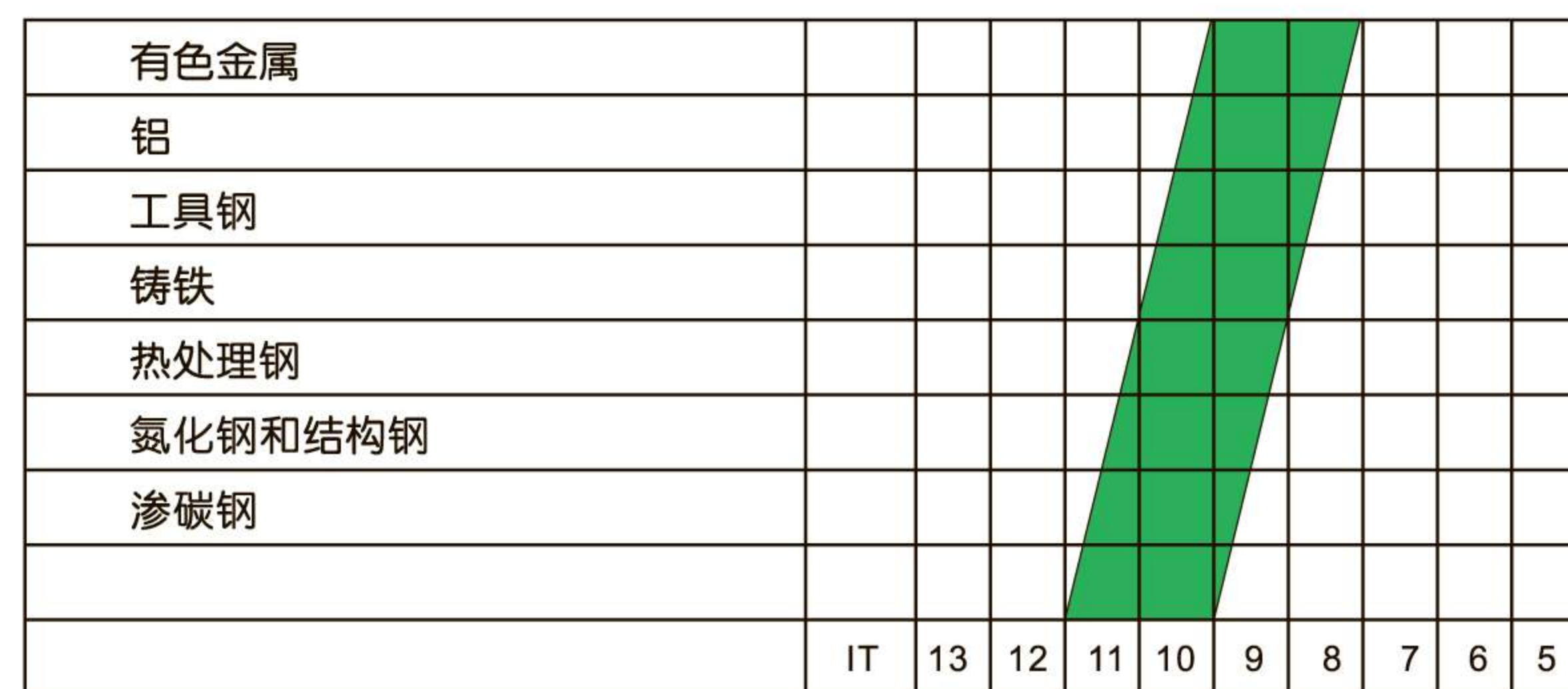
粗糙度可达Ra 0.1-Ra 1.6um(见图四)



图四 可达到的表面粗糙度

尺寸精度

在生产条件下,尺寸精度等级可达IT9-10。更高的精度也可在更好的工作环境下采用专用刀具获得。(图五)



图五 可达到的公差等级

特点: 1, 加工效率高, 比普通麻花钻快3-5倍, 并且不用中途退刀排屑。

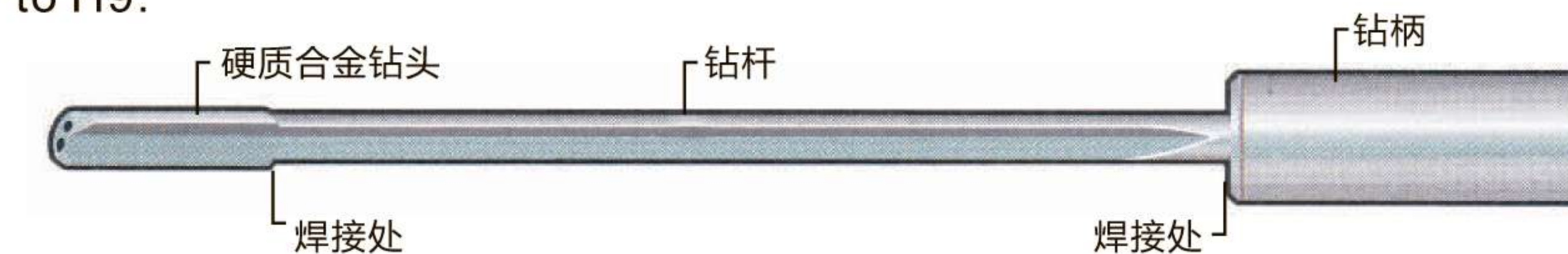
2, 直线度好, 一般可达到加工1000mm误差不超1mm。

3, 良好的粗糙度, 孔径公差可达到H7-H9。

1, Good machineability with the speed of 3 to 5 times, compared with taist long drill, because step feed is not required.

2, Accuracy of center shifting is 1mm or less per 1000mm processed length, because touching face of tooth receives cutting resistance with single toothed cutter.

3, Extremely good surfac roughness by burnishing action, compared with long drill. possible to make a hole with the tolerance of H7 to H9.



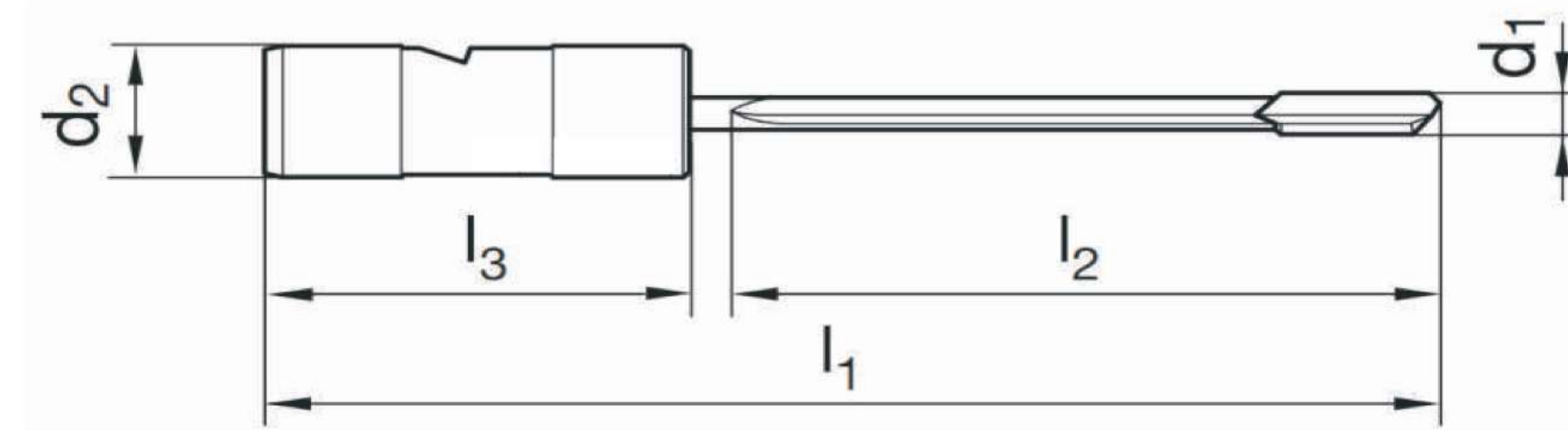
规格尺寸 Reference number. size	刃径 Diamete r of tooth	全长 Total length L	柄部尺寸 Handle size d1xL1	最大加工深度 Maximum processable
φ 2.0x170	2.0	170	φ 16x48	80
φ 2.5x190	2.5	190	φ 16x48	100
φ 3.0x150	3.0	150	φ 16x48	60
φ 3.0x210	3.0	210	φ 16x48	120
φ 3.5x150	3.5	150	φ 16x48	60
φ 3.5x230	3.5	230	φ 16x48	140
φ 4.0x180	4.0	180	φ 16x48	80
φ 4.0x220	4.0	220	φ 16x48	120
φ 4.0x270	4.0	270	φ 16x48	180
φ 4.5x180	4.5	180	φ 16x48	80
φ 4.5x220	4.5	220	φ 16x48	130
φ 4.5x280	4.5	280	φ 16x48	180
φ 5.0x210	5.0	210	φ 16x48	110
φ 5.0x260	5.0	260	φ 16x48	160
φ 5.0x300	5.0	300	φ 16x48	300
φ 5.5x210	5.5	210	φ 16x48	110
φ 5.5x260	5.5	260	φ 16x48	160
φ 5.5x320	5.5	320	φ 16x48	220
φ 6.0x250	6.0	250	φ 20x50	150
φ 6.0x310	6.0	310	φ 20x50	210
φ 6.0x350	6.0	350	φ 20x50	240
φ 6.5x250	6.5	250	φ 20x50	150
φ 6.5x310	6.5	310	φ 20x50	210
φ 6.5x370	6.5	370	φ 20x50	260
φ 7.0x280	7.0	280	φ 20x50	180
φ 7.0x350	7.0	350	φ 20x50	250
φ 7.0x390	7.0	390	φ 20x50	280
φ 7.5x280	7.5	280	φ 20x50	180
φ 7.5x350	7.5	350	φ 20x50	250
φ 7.5x410	7.5	410	φ 20x50	300
φ 8.0x310	8.0	310	φ 20x50	180
φ 8.0x390	8.0	390	φ 20x50	260
φ 8.0x460	8.0	460	φ 20x50	320
φ 8.5x310	8.5	310	φ 20x50	180
φ 8.5x390	8.5	390	φ 20x50	260
φ 8.5x480	8.5	480	φ 20x50	340
φ 9.0x340	9.0	340	φ 20x50	210
φ 9.0x390	9.0	390	φ 20x50	260
φ 9.0x500	9.0	500	φ 20x50	360
φ 10.0x350	10.0	350	φ 20x50	220
φ 10.0x400	10.0	400	φ 20x50	270
φ 10.0x550	10.0	550	φ 20x50	400
φ 10.5x350	10.5	350	φ 20x50	220
φ 10.5x400	10.5	400	φ 20x50	270
φ 10.5x550	10.5	550	φ 20x50	420
φ 11.0x350	11.0	350	φ 20x50	220
φ 11.0x400	11.0	400	φ 20x50	270
φ 11.0x550	11.0	550	φ 20x50	420
φ 11.5x350	11.5	350	φ 20x50	220

规格尺寸 Reference number. size	刃径 Diamete r of tooth	全长 Total length L	柄部尺寸 Handle size d1xL1	最大加工深度 Maximum processable
φ 11.5x400	11.5	400	φ 20x50	270
φ 11.5x550	11.5	550	φ 20x50	420
φ 12.0x350	12.0	350	φ 20x50	220
φ 12.0x400	12.0	400	φ 20x50	270
φ 12.0x550	12.0	550	φ 20x50	420
φ 12.5x350	12.5	350	φ 20x50	220
φ 12.5x400	12.5	400	φ 20x50	270
φ 12.5x550	12.5	550	φ 20x50	420
φ 13.0x350	13.0	350	φ 20x50	220
φ 13.0x400	13.0	400	φ 20x50	270
φ 13.0x550	13.0	550	φ 20x50	420
φ 13.5x400	13.5	400	φ 20x50	270
φ 13.5x550	13.5	550	φ 20x50	420
φ 14.0x350	14.0	350	φ 25x56	210
φ 14.0x400	14.0	400	φ 25x56	260
φ 14.0x550	14.0	550	φ 25x56	410
φ 14.5x400	14.5	400	φ 25x56	260
φ 14.5x550	14.5	550	φ 25x56	410
φ 15.0x350	15.0	350	φ 25x56	210
φ 15.0x400	15.0	400	φ 25x56	260
φ 15.0x550	15.0	550	φ 25x56	410
φ 15.5x400	15.5	400	φ 25x56	260
φ 15.5x550	15.5	550	φ 25x56	410
φ 16.0x350	16.0	350	φ 25x56	210
φ 16.0x400	16.0	400	φ 25x56	260
φ 16.0x550	16.0	550	φ 25x56	410
φ 17.0x350	17.0	350	φ 25x56	210
φ 17.0x400	17.0	400	φ 25x56	260
φ 17.0x550	17.0	550	φ 25x56	410
φ 17.5x400	17.5	400	φ 25x56	260
φ 17.5x550	17.5	550	φ 25x56	410
φ 18.0x400	18.0	400	φ 25x56	240
φ 18.0x500	18.0	500	φ 25x56	340
φ 18.0x600	18.0	600	φ 25x56	440
φ 18.5x450	18.5	450	φ 25x56	290
φ 18.5x600	18.5	600	φ 25x56	440
φ 19.0x400	19.0	400	φ 25x56	240
φ 19.0x500	19.0	500	φ 25x56	340
φ 19.0x600	19.0	600	φ 25x56	440
φ 19.5x450	19.5	450	φ 25x56	290
φ 19.5x600	19.5	600	φ 25x56	440
φ 20.0x400	20.0	400	φ 25x56	240
φ 20.0x500	20.0	500	φ 25x56	340
φ 20.0x600	20.0	600	φ 25x56	440
φ 21.0x600	21.0	600	φ 32x60	440
φ 22.0x600	22.0	600	φ 32x60	440
φ 23.0x600	23.0	600	φ 32x60	440
φ 24.0x600	24.0	600	φ 32x60	440
φ 25.0x600	25.0	600	φ 32x60	440

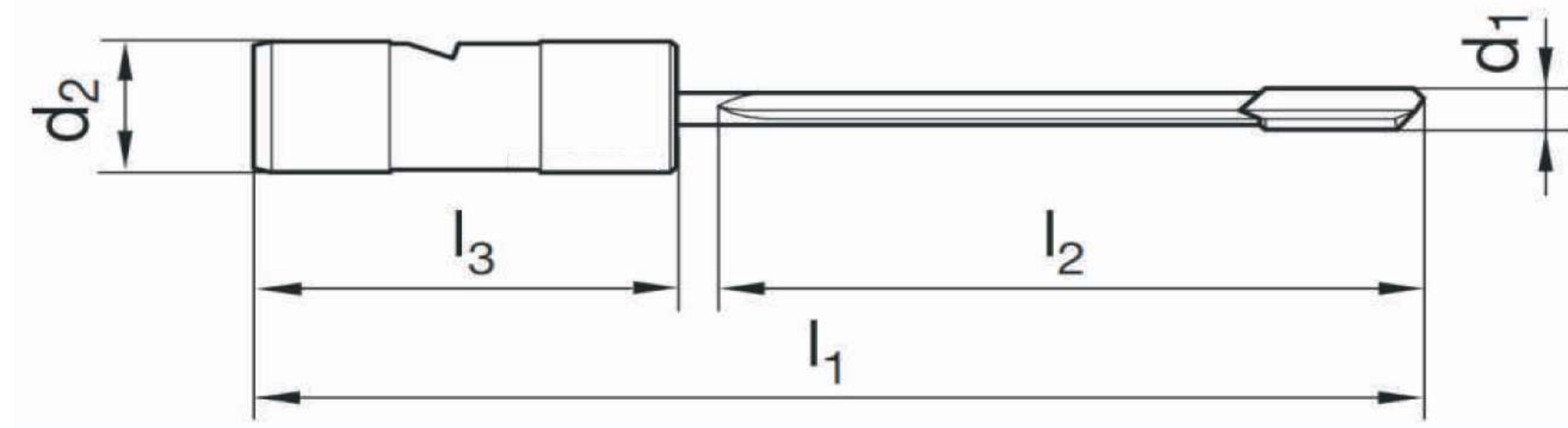


规格尺寸 Reference number, size	刃径 Diameter of tooth Dφ	全长 Total length L	柄部尺寸 Handle size d1x11	最大加工深度 Maximum processable depth
φ 1.02x130	1.02	130	φ 10x55	35
φ 1.02x150	1.02	150	φ 10x55	55
φ 1.02x180	1.02	180	φ 10x55	75
φ 1.52x130	1.52	130	φ 10x55	35
φ 1.52x150	1.52	150	φ 10x55	55
φ 1.52x180	1.52	180	φ 10x55	75
φ 2.02x150	2.02	150	φ 10x55	45
φ 2.02x180	2.02	180	φ 10x55	75
φ 2.02x200	2.02	200	φ 10x55	95
φ 2.52x150	2.52	150	φ 10x55	45
φ 2.52x180	2.52	180	φ 10x55	75
φ 2.52x200	2.52	200	φ 10x55	95
φ 3.02x150	3.02	150	φ 10x55	45
φ 3.02x180	3.02	180	φ 10x55	75
φ 3.02x200	3.02	200	φ 10x55	95
φ 3.02x180	3.02	180	φ 10x40	90
φ 3.02x200	3.02	200	φ 10x40	90
φ 3.02x240	3.02	240	φ 10x40	150
φ 3.02x280	3.02	280	φ 10x40	190
φ 3.52x180	3.52	180	φ 10x40	90
φ 3.52x200	3.52	200	φ 10x40	110
φ 3.52x240	3.52	240	φ 10x40	150
φ 4.02x180	4.02	180	φ 10x40	90
φ 4.02x200	4.02	200	φ 10x40	110
φ 4.02x240	4.02	240	φ 10x40	150
φ 4.02x280	4.02	280	φ 10x40	190
φ 4.52x180	4.52	180	φ 10x40	90
φ 4.52x200	4.52	200	φ 10x40	110
φ 4.52x240	4.52	240	φ 10x40	150
φ 5.02x200	5.02	200	φ 10x40	110
φ 5.02x240	5.02	240	φ 10x40	150
φ 5.02x280	5.02	280	φ 10x40	190
φ 5.02x340	5.02	340	φ 10x40	250
φ 5.52x200	5.52	200	φ 10x40	110
φ 5.52x240	5.52	240	φ 10x40	150
φ 5.52x280	5.52	280	φ 10x40	190
φ 6.02x200	6.02	200	φ 10x40	110
φ 6.02x240	6.02	240	φ 10x40	150
φ 6.02x280	6.02	280	φ 10x40	190
φ 6.02x340	6.02	340	φ 10x40	250
φ 6.52x200	6.52	200	φ 10x40	110
φ 6.52x240	6.52	240	φ 10x40	150
φ 6.52x280	6.52	280	φ 10x40	190
φ 7.02*200	7.02	200	φ 10x40	110
φ 7.02*240	7.02	240	φ 10x40	150
φ 7.02*280	7.02	280	φ 10x40	190

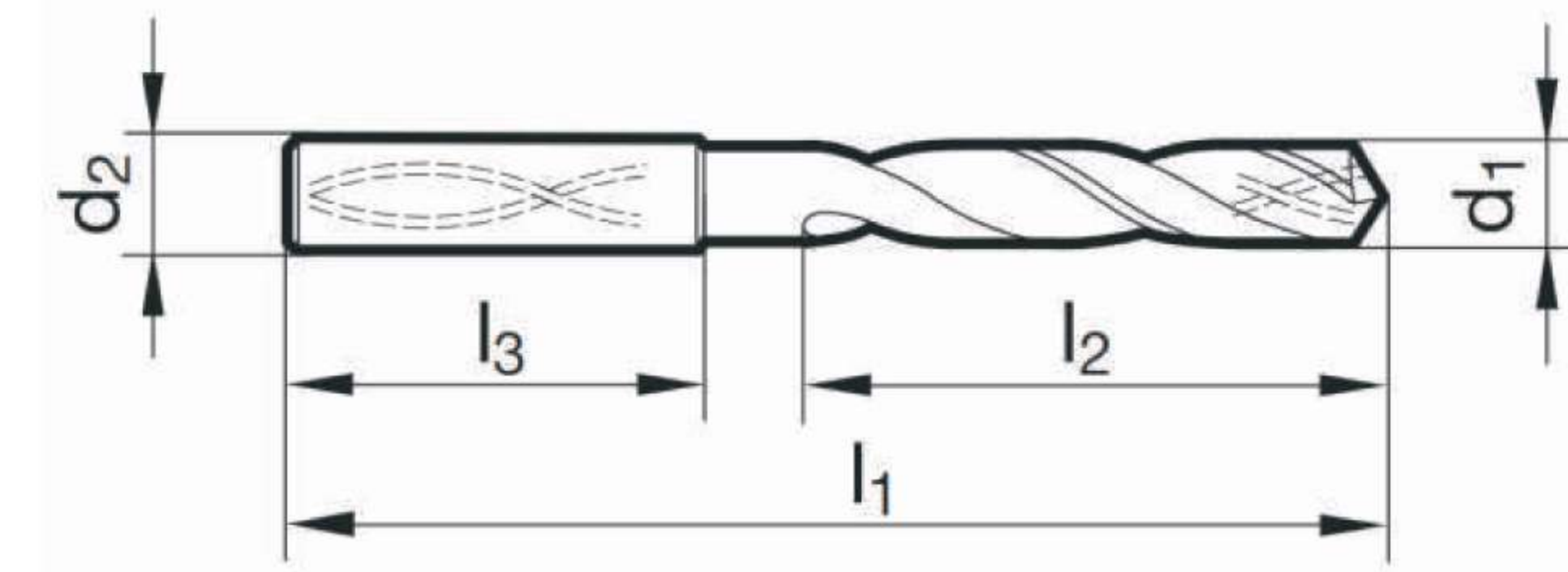
规格尺寸 Reference number, size	刃径 Diameter of tooth Dφ	全长 Total length L	柄部尺寸 Handle size d1x11	最大加工深度 Maximum processable depth
φ 7.52x200	7.52	200	φ 10x40	110
φ 7.52x240	7.52	250	φ 10x40	150
φ 7.52x280	7.52	280	φ 10x40	190
φ 8.02x200	8.02	200	φ 10x40	100
φ 8.02x240	8.02	240	φ 10x40	145
φ 8.02x280	8.02	280	φ 10x40	185
φ 8.02x340	8.02	340	φ 10x40	245
φ 8.52x200	8.52	200	φ 16x48	95
φ 8.52x240	8.52	240	φ 16x48	140
φ 8.52x280	8.52	280	φ 16x48	180
φ 9.02x200	9.02	200	φ 16x48	95
φ 9.02x240	9.02	240	φ 16x48	140
φ 9.02x280	9.02	280	φ 16x48	180
φ 10.02x200	10.02	200	φ 16x48	90
φ 10.02x240	10.02	240	φ 16x48	135
φ 10.02x280	10.02	280	φ 16x48	175
φ 10.02x340	10.02	340	φ 16x48	230
φ 10.52x200	10.52	200	φ 16x48	90
φ 10.52x240	10.52	240	φ 16x48	130
φ 10.52x280	10.52	280	φ 16x48	170
φ 11.02x200	11.02	200	φ 16x48	90
φ 11.02x240	11.02	240	φ 16x48	130
φ 11.02x280	11.02	280	φ 16x48	170
φ 11.52x200	11.52	200	φ 16x48	90
φ 11.52x240	11.52	240	φ 16x48	130
φ 11.52x280	11.52	280	φ 16x48	170
φ 12.02x200	12.02	200	φ 16x48	90
φ 12.02x240	12.02	240	φ 16x48	130
φ 12.02x280	12.02	280	φ 16x48	170
φ 12.02x340	12.02	340	φ 16x48	230
φ 12.52x200	12.52	200	φ 20x50	90
φ 12.52x240	12.52	240	φ 20x50	130
φ 12.52x280	12.52	280	φ 20x50	170
φ 13.02x200	13.02	200	φ 20x50	85
φ 13.02x240	13.02	240	φ 20x50	125
φ 13.02x280	13.02	280	φ 20x50	165
φ 14.02x200	14.02	200	φ 20x50	85
φ 14.02x240	14.02	240	φ 20x50	125
φ 14.02x280	14.02	280	φ 20x50	165
φ 15.02x200	15.02	200	φ 20x50	80
φ 15.02x240	15.02	240	φ 20x50	120
φ 15.02x280	15.02	280	φ 20x50	160
φ 16.02x200	16.02	200	φ 20x50	80
φ 16.02x240	16.02	240	φ 20x50	120
φ 16.02x280	16.02	280	φ 20x50	160
φ 16.02x340	16.02	340	φ 20x50	220



刃径 Diameter of tooth Dφ	全长 Total length L									柄部尺寸 Handle size d1x11
	600mm	800mm	1000mm							
φ 3.0	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 3.02	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 3.5	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 3.52	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 4.0	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 4.02	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 4.50	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 4.52	600mm	800mm	1000mm							φ 25x70
φ 5.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm						φ 25x70
φ 5.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm						φ 25x70
φ 5.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm						φ 25x70
φ 6.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm		φ 25x70
φ 6.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm		φ 25x70
φ 7.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 7.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 7.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 7.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 8.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 8.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 8.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 8.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 9.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 9.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 9.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 9.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 10.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 10.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 10.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 10.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 11.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 11.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 11.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 11.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 12.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 12.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 12.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 12.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 13.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 13.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 13.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 13.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 14.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 14.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 14.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 15.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 15.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 15.50	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70
φ 15.52	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	φ 25x70



刃径 Diameter of tooth Dφ	全长 Total length L										柄部尺寸 Handle size d1x11
	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	
φ 16.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 16.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 17.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 17.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 18.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 18.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 19.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 19.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 20.0	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 20.02	600mm	800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 21.0		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 21.02		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 22.0		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 22.02		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 23.0		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 23.02		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 24.0		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 24.02		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 25.0		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 25.02		800mm	1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 26.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 26.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 27.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 27.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 28.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 28.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 29.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 29.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 30.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 30.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 31.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 31.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 32.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 32.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 33.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 33.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 34.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 34.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 35.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 35.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 36.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 36.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 37.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 37.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 38.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 38.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 39.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 39.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 40.0			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70
φ 40.02			1000mm	1200mm	1400mm	1600mm	1800mm	2000mm	2200mm	2400mm	φ 25x70



直径	槽长	全长	柄径
φ 3.03	15	65	3
φ 3.53	18	70	4
φ 4.03	20	70	4
φ 4.53	23	75	5
φ 5.03	25	75	5
φ 5.53	28	80	6
φ 6.03	30	80	6
φ 6.53	33	85	7
φ 7.03	35	85	7

单位: mm UMIT:mm

直径	槽长	全长	柄径
φ 7.53	38	90	8
φ 8.03	40	90	8
φ 8.53	43	95	9
φ 9.03	45	95	9
φ 10.03	50	100	10
φ 10.53	55	115	11
φ 11.03	55	115	11
φ 11.53	60	120	12
φ 12.03	60	120	12

枪钻配件



PU支撑套



导向套



橡胶支撑套

Clamping element overview

钻柄形式

Clamping sleeves

In addition to manufacturing a large selection of standard clamping sleeves, also customises clamping sleeves to your special requirements [from a diagram or sample].

除了制造图表中的标准钻柄外可按客户要求定制特殊钻柄
(按客户提供的图纸或实物)

Article no. 钻柄编号	Name 名称	Diagram 示意图	L1	L2	X	M	Drill range 钻头直径
7007001	∅10×40		40	46	24.3		1.900-7.099
7007002	∅16×45		45	53	31		1.900-12.099
7007003	∅16×50		50	58	47.5		1.900-12.099
7007004	∅25×70		70	78	34		1.900-19.799
6006001	∅12.7×38.1		38.1		25.4		1.900-8.299
6006002	∅19.05×69.8		69.8		44.4		1.900-14.949
6006111	∅25.4×69.8		69.8		57.1		1.900-19.799
6006002	∅31.75×69.8		69.8		57.1		1.900-25.999
6006113	∅38.1×69.8		69.8		57.1		1.900-32.999
5005001	∅12.7×38.1			38.1	58	25.4	
5005002	∅19.05×69.8	69.8		100	44.4		14.95-18.799
6006011	∅25.4×69.8		69.8	105	57.1		19.8-24.799
6006012	∅31.75×69.8		69.8	100	57.1		26.0-30.999
6006013	∅38.1×69.8		69.8	100	57.1		33.0-40.0
8008001	∅10×68		68		35	M6×0.5	1.9-6.799
8008002	∅16×90		90		37	M10×1	1.9-12.099
8008003	∅25×112		112		45	M16×1.5	1.9-19.799
8008011	∅10×68		68	81	35	M6×0.5	6.8-9.999
8008012	∅16×90		90	110	37	M10×1	11.4-14.949
8008013	∅25×112		112	142	45	M16×1.5	19.8-24.799

Clamping element overview

钻柄形式

Clamping sleeves

In addition to manufacturing a large selection of standard clamping sleeves, also customises clamping sleeves to your special requirements [from a diagram or sample].

除了制造图表中的标准钻柄外可按客户要求定制特殊钻柄
(按客户提供的图纸或实物)

Article no. 钻柄编号	Name 名称	Diagram 示意图	L1	L2	X	M	Drill range 钻头直径
4004001	∅10×40		40				1.9-6.499
4004002	∅12×45		45				1.9-7.999
4004003	∅16×48		48				1.9-11.399
4004004	∅20×50		50				1.9-14.949
4004005	∅25×56		56				1.9-19.799
4004006	∅32×60		60				1.9-25.999
3003001	∅10×40		40	20			1.9-7.099
3003002	∅12×45		45	22.5			1.9-7.999
3003003	∅16×48		48	24			1.9-12.099
3003004	∅20×50		50	25			1.9-14.949
2002001	∅25×56		56	32			1.9-19.799
2002002	∅32×60		60	36			1.9-25.999
2002003	∅40×70		70	40			1.9-29.999
1001001	∅10×40		40	28			1.9-7.099
1001002	∅12×45		45	33			1.9-7.999
1001003	∅16×48		48	36			1.9-11.399
1001004	∅20×50		50	38			1.9-14.949
1001005	∅25×56		56	44			1.9-19.799
1001006	∅32×60		60	48			1.9-25.999
1001011	∅10×40		40	28			1.9-6.499
1001012	∅12×45		45	33			1.9-7.999
1001013	∅16×48		48	36			1.9-11.399
1001014	∅20×50		50	38			1.9-14.949
1001015	∅25×56		56	44			1.9-19.799
8004001	∅16×112		112	72		TR16x1.5	1.9-11.399
8004002	∅20×126		126	81.0		TR20x2	1.9-14.949
8004003	∅28×126		126	24		TR28x2	1.9-23.799
8004004	∅36×162		162	25		TR36x2	1.9-26.999
8003001	∅10×60		60			M6x0.5	1.9-6.499
8003002	∅16×80		80			M10x1	1.9-12.099
8003003	∅25×100		100			M16x1.5	1.9-19.799
8003011	∅16×80		80	100		M10x1	12.1-14.949
8003012	∅25×100		100	140		M16x1.5	19.8-24.799
7007011	∅16×40		40		15.5		1.9-11.399
7007012	∅25×50		50		25.5		1.9-19.799
7007013	∅35×60		60		29.5		1.9-28.999

超合金单刃枪钻之标准使用参数

Standard values for deep hole drilling in various materials for solid carbide single-lip drills

材料种类 Material groups	弹簧钢 淬硬钢 耐热钢 铸钢、冷硬铸铁 特殊合金 如：镍铬耐热合金、镍合金等 钛、钛合金 Spring steels; hardened steels; high-temperature steels; cast steel/chilled castiron; special alloys: e.g.Nimonic; Inconel etc.; titanium;titanium alloys		不锈钢 耐酸不锈钢 奥氏体不锈钢 18-25% Cr,Ni>8% Stainless acid-proof steel+cast steel, austenitic 18-25% Cr,Ni>8%		马氏/铁素体不锈钢 (普通不锈钢及不锈钢) 13-25%Cr 易切削钢(硫化钢) Stainless steel+cast steel,martensitic/ferritic 13-25% Cr (sulphurated) "easily machinable"		合金钢 调质钢 表面硬化钢 氮处理钢 工具钢 (>900N/mm ²) Alloyed tempered steels case-hardened steels nitriding steels tool steels (>900N/mm ²)					
	切削速度 Cutting speed m/min m/min	25-60	30-60	40-70	60-80							
Drill Ø mm 钻头直径 mm	Feed mm/rev. 进给速度 mm/圈											
	From	To	From	To	From	To	From	To	From	To	From	To
0.7-0.79	0.0004	0.0012	0.0005	0.0012	0.0007	0.0012	0.0005	0.0012				
0.8-0.89	0.0006	0.0016	0.0070	0.0014	0.0011	0.0014	0.0006	0.0015				
0.9-0.99	0.0009	0.0020	0.0011	0.0019	0.0014	0.0017	0.0009	0.0019				
1.0-1.09	0.0013	0.0024	0.0014	0.0022	0.0019	0.0022	0.0010	0.0023				
1.1-1.19	0.0017	0.0028	0.0017	0.0025	0.0022	0.0026	0.0013	0.0029				
1.2-1.29	0.0020	0.0033	0.0020	0.0027	0.0024	0.0028	0.0015	0.0035				
1.3-1.39	0.0023	0.0036	0.0022	0.0029	0.0031	0.0035	0.0020	0.0041				
1.4-1.49	0.0026	0.0038	0.0023	0.0031	0.0034	0.0037	0.0021	0.0047				
1.5-1.59	0.0029	0.0042	0.0024	0.0035	0.0035	0.0042	0.0021	0.0051				
1.6-1.79	0.0035	0.0054	0.0036	0.0049	0.0040	0.0051	0.0024	0.0066				
1.8-1.99	0.0040	0.0065	0.0040	0.0065	0.0050	0.0065	0.0030	0.0075				
2.0-2.49	0.0050	0.0075	0.0050	0.0075	0.0050	0.0075	0.0030	0.0095				
2.5-2.99	0.0060	0.0095	0.000	0.0095	0.0060	0.0110	0.0040	0.0110				
3.0-3.49	0.0080	0.0110	0.0080	0.0110	0.0080	0.0130	0.0050	0.0140				
3.5-3.99	0.0090	0.0125	0.0100	0.0160	0.0090	0.0160	0.0070	0.0160				
4.0-4.49	0.0100	0.0135	0.0110	0.0180	0.0100	0.0190	0.0080	0.0190				
4.5-4.99	0.0110	0.0160	0.0140	0.0220	0.0110	0.0220	0.0110	0.00210				
5.0-5.99	0.0130	0.0220	0.0150	0.0240	0.0130	0.0250	0.0120	0.0250				
6.0-7.99	0.0150	0.0290	0.0180	0.0290	0.0150	0.0370	0.0150	0.0330				
8.0-12.0	0.0170	0.0360	0.0210	0.0330	0.0170	0.0410	0.0180	0.0380				

切削速度和进给量根据下列数据选择：刀具长度、切削液、工件材质、机器部件的稳定性和工件夹紧情况，以上数据是标准的参考值。
The cutting speed and feed settings depend on the following: tool length, cooling lubricant, material, stability of the machine parts and workpiece clamping. All the entries are standard values.

超合金单刃枪钻之标准使用参数

Standard values for deep hole drilling in various materials for solid carbide single-lip drills

材料种类 Material groups	铸铁 灰口铸铁 (<300N/mm ²) 球墨铸铁 (<400N/mm ²) 碳钢 铸件 Cast iron grey cast iron (>300 N/mm ²) ductile cast iron (>400 N/mm ²) general steel casting		铸铁 灰口铸铁 (<300N/mm ²) 球墨铸铁 (<400N/mm ²) 可锻铸铁 白心可锻铸铁 黑心可锻铸铁 Cast iron;grey castiron (<300 N/mm ²) ductile castiron (<400 N/mm ²); malleable cast iron;whiteheart malleable iron; blackheart cast iron "easily machinable"		结构钢 高碳低合金钢 调质钢 表面硬化钢 工具钢 (<900N/mm ²) 易切削钢 Structrural steel; high-carbon and low-alloy machining steel; tempered steel; case-hardened steel; tool steel (<900N/mm ²) "easily machinable"		紫铜、青铜 黄铜、塑料 Copper,bronze; brass;plastics		铝+铸铝 Si>5% 易加工铝 Aluminium+cast aluminium,Si content>5%easily machinable		铝+铸铝 Si>5% 非淬硬铝 Aluminium+cast aluminium,Si content>5% not hardened	
	切削速度 Cutting speed m/min m/min	60-90	70-100	70-100	80-150	80-160	100-300					
Drill Ø mm 钻头直径 mm	Feed mm/rev. 进给速度 mm/圈											
	From	To	From	To	From	To	From	To	From	To	From	To
0.7-0.79	0.0009	0.0014	0.0007	0.0018	0.0004	0.0018	0.0005	0.0012	0.0007	0.0012	0.0005	0.0009
0.8-0.89	0.0012	0.0018	0.0010	0.0023	0.0004	0.0022	0.0008	0.0015	0.0012	0.0014	0.0008	0.0012
0.9-0.99	0.0015	0.0024	0.0014	0.0028	0.0007	0.0026	0.0011	0.0019	0.0017	0.0020	0.0011	0.0017
1.0-1.09	0.0019	0.0029	0.0018	0.0032	0.0010	0.0032	0.0015	0.0024	0.0020	0.0024	0.0015	0.0024
1.1-1.19	0.0025	0.0035	0.0022	0.0038	0.0014	0.0038	0.0019	0.0029	0.0022	0.0029	0.0019	0.0034
1.2-1.29	0.0031	0.0041	0.0030	0.0048	0.0018	0.0041	0.0024	0.0034	0.0024	0.0034	0.0024	0.0041
1.3-1.39	0.0040	0.0051	0.0039	0.0060	0.0020	0.0050	0.0028	0.0039	0.0026	0.0045	0.0026	0.0044
1.4-1.49	0.0047	0.0060	0.0049	0.0079	0.0021	0.0054	0.0031	0.0047	0.0028	0.0055	0.0032	0.0048
1.5-1.59	0.0053	0.0068	0.0056	0.0100	0.0021	0.0067	0.0032	0.0053	0.0035	0.0066	0.0038	0.0059
1.6-1.79	0.0064	0.0095	0.0064	0.0150	0.0028	0.0075	0.0035	0.0095	0.0040	0.0085	0.0040	0.0075
1.8-1.99	0.0070	0.0130	0.0070	0.0220	0.0030	0.0095	0.0040	0.0130	0.0050	0.0110	0.0050	0.0110
2.0-2.49	0.0100	0.0220	0.0090	0.0330	0.0040	0.0120	0.0040	0.0180	0.0050	0.0200	0.0070	0.0130
2.5-2.99	0.0130	0.0320	0.0110	0.0430	0.0050	0.0160	0.0050	0.0250	0.0060	0.0360	0.0080	0.0170
3.0-3.49	0.0150	0.0390	0.0140	0.0530	0.0080	0.0180	0.0060	0.0370	0.0080	0.0540	0.0100	0.0200
3.5-3.99	0.0180	0.0480	0.0180	0.0620	0.0090	0.0230	0.0070	0.0490	0.0110	0.0750	0.0100	0.0250
4.0-4.49	0.0200	0.0560	0.0200	0.0690	0.0120	0.0260	0.0080	0.0600	0.0120	0.0950	0.0130	0.0300
4.5-4.99	0.0230	0.0640	0.0230	0.0780	0.0140	0.0280	0.0090	0.0690	0.0140	0.1300	0.0160	0.0360
5.0-5.99	0.0250	0.0760	0.0250	0.0950	0.0150	0.0380	0.0100	0.0800	0.0150	0.1550	0.0200	0.0470
6.0-7.99	0.0300	0.1100	0.0300	0.1250	0.0180	0.0490	0.0120	0.0960	0.0180	0.2050	0.0260	0.0660
8.0-12.0	0.0330	0.1190	0.0350	0.1360	0.0210	0.0570	0.0140	0.1100	0.0210	0.2080	0.0290	0.0780

The cutting speed and feed settings depend on the following: tool length, cooling lubricant, material, stability of the machine parts and workpiece clamping. All the entries are standard values.
切削速度和进给量根据下列数据选择：刀具长度、切削液、工件材质、机器部件的稳定性和工件夹紧情况，以上数据是标准的参考值。

焊接式硬质合金单刃枪钻之标准切削参数

Standard values for deep hole drilling in various materials for single-lip drills with brazed-on carbide head

材料种类 Material groups	弹簧钢 淬硬钢 高温(耐热)钢 铸钢、冷硬铸铁 特殊合金 如:镍铬耐热合金、镍合金等 钛、钛合金 Spring steels; hardened steels; high-temperature steels; cast steel/chilled cast iron; special alloys: e.g. Nimonic; inconel etc.; titanium; titanium alloys	耐酸不锈钢 奥氏体不锈钢 18-28%Cr, Ni>8%	马氏/铁素体不锈钢 13-25%Cr 易切削钢(硫化钢)	合金钢 调质钢 表面硬化钢 渗氮钢 工具钢 (>900 N/mm ²) Alloyed tempered steels case-hardened steels nitriding steels tool steels (>900 N/mm ²)	Feed mm/rev. 进给速度 mm/圈			
					From	To	From	To
切削速度 Cutting speed m/min m/min	25-60	30-60	40-70	60-80				
Drill Ø mm 钻头直径 mm								
2.0-2.49	0.001	0.002	0.002	0.005	0.002	0.006	0.002	0.005
2.5-2.99	0.001	0.005	0.004	0.007	0.004	0.007	0.004	0.006
3.0-3.49	0.002	0.007	0.006	0.008	0.005	0.009	0.005	0.007
3.5-3.99	0.004	0.008	0.008	0.009	0.007	0.011	0.007	0.010
4.0-4.49	0.006	0.009	0.009	0.010	0.008	0.013	0.008	0.012
4.5-4.99	0.008	0.011	0.010	0.013	0.009	0.017	0.011	0.015
5.0-5.99	0.010	0.014	0.012	0.015	0.013	0.019	0.013	0.018
6.0-6.99	0.012	0.016	0.014	0.017	0.015	0.023	0.015	0.022
7.0-7.99	0.015	0.018	0.016	0.019	0.018	0.026	0.018	0.025
8.0-8.99	0.018	0.021	0.018	0.021	0.020	0.031	0.020	0.027
9.0-9.99	0.021	0.025	0.020	0.028	0.023	0.034	0.023	0.030
10.0-11.99	0.024	0.030	0.025	0.033	0.025	0.041	0.025	0.038
12.0-13.99	0.027	0.033	0.030	0.038	0.030	0.045	0.029	0.044
14.0-15.99	0.029	0.040	0.035	0.044	0.035	0.052	0.035	0.050
16.0-17.99	0.033	0.044	0.041	0.050	0.042	0.060	0.039	0.053
18.0-19.99	0.037	0.049	0.045	0.062	0.045	0.067	0.044	0.060
20.0-23.99	0.041	0.054	0.049	0.071	0.050	0.079	0.049	0.069
24.0-27.99	0.045	0.057	0.052	0.083	0.054	0.090	0.054	0.077
28.0-31.99	0.049	0.062	0.057	0.091	0.059	0.098	0.059	0.085
32-39.99	0.052	0.065	0.063	0.098	0.065	0.107	0.063	0.098
40-50	0.055	0.069	0.068	0.105	0.071	0.113	0.068	0.105

切削速度和进给量根据下列数据选择: 刀具长度、切削液、工件材质、机器部件的稳定性和工件夹紧情况, 以上数据是标准的参考值。
The cutting speed and feed settings depend on the following: tool length, cooling lubricant, material, stability of the machine parts and workpiece clamping. All the entries are standard values.

焊接式硬质合金单刃枪钻之标准切削参数

Standard values for deep hole drilling in various materials for single-lip drills with brazed-on carbide head

材料种类 Material groups	铸铁 灰口铸铁 (<300N/mm ²) 球墨铸铁 (<400N/mm ²) 碳钢 铸钢 Castiron grey castiron (>300 N/mm ²) ductile cast iron (>400 N/mm ²) general steel casting	铸铁 灰口铸铁 (<300N/mm ²) 球墨铸铁 (<400N/mm ²) 可锻铸铁 白心可锻铸铁 黑心可锻铸铁 Castiron ; grey castiron (>300 N/mm ²) ductile cast iron (>400 N/mm ²) malleable cast iron; whiteheart malleable iron; blackheart cast iron" easily machinable"	结构钢 高碳低合金钢 调质钢 表面硬化钢 工具钢 (<900N/mm ²) 易切削钢 Structural steel; high-carbon and low-alloy machining steel; tempered steel; case-hardened steel; tool steel (<900N/mm ²) "easily machinable"	紫铜、青铜 黄铜、塑料 Copper, bronze; brass; plastics	铝+铸铝 Si>5% 易加工铝 Aluminium+cast aluminium, Si content>5% easily machinable	铝+铸铝 Si>5% 非淬硬铝 Aluminium+cast aluminium, Si content>5% not hardened	Feed mm/rev. 进给速度 mm/圈							
							From	To	From	To	From	To	From	To
切削速度 Cutting speed m/min m/min	60-90	70-100	70-100	80-150	80-160	100-300								
Drill Ø mm 钻头直径 mm														
2.0-2.49	0.005	0.018	0.005	0.019	0.003	0.007	0.003	0.015	0.002	0.012	0.002	0.005		
2.5-2.99	0.008	0.028	0.008	0.026	0.005	0.010	0.005	0.020	0.004	0.026	0.004	0.008		
3.0-3.49	0.009	0.038	0.009	0.038	0.007	0.013	0.006	0.030	0.006	0.037	0.006	0.012		
3.5-3.99	0.011	0.042	0.011	0.046	0.009	0.015	0.007	0.045	0.007	0.055	0.007	0.025		
4.0-4.49	0.012	0.047	0.012	0.050	0.012	0.019	0.008	0.050	0.008	0.071	0.008	0.026		
4.5-4.99	0.016	0.052	0.016	0.057	0.014	0.020	0.009	0.057	0.009	0.094	0.009	0.028		
5.0-5.99	0.018	0.065	0.018	0.068	0.016	0.026	0.010	0.069	0.010	0.109	0.010	0.036		
6.0-6.99	0.024	0.071	0.024	0.074	0.018	0.028	0.012	0.079	0.012	0.125	0.012	0.045		
7.0-7.99	0.028	0.084	0.028	0.085	0.021	0.035	0.014	0.092	0.018	0.130	0.014	0.049		
8.0-8.99	0.032	0.092	0.032	0.096	0.024	0.036	0.016	0.101	0.020	0.144	0.016	0.056		
9.0-9.99	0.036	0.110	0.036	0.114	0.027	0.040	0.018	0.113	0.023	0.158	0.018	0.064		
10.0-11.99	0.045	0.116	0.050	0.120	0.030	0.049	0.020	0.139	0.025	0.174	0.020	0.074		
12.0-13.99	0.051	0.126	0.060	0.138	0.036	0.060	0.024	0.156	0.030	0.182	0.024	0.087		
14.0-15.99	0.057	0.138	0.070	0.154	0.042	0.071	0.028	0.179	0.035	0.194	0.028	0.099		
16.0-17.99	0.062	0.158	0.079	0.170	0.048	0.079	0.033	0.199	0.050	0.209	0.033	0.108		
18.0-19.99	0.066	0.173	0.090	0.191	0.054	0.091	0.036	0.224	0.054	0.228	0.036	0.130		
20.0-23.99	0.069	0.189	0.106	0.207	0.060	0.107	0.040	0.249	0.060	0.254	0.040	0.146		
24.0-27.99	0.076	0.210	0.120	0.221	0.069	0.117	0.048	0.291	0.072	0.295	0.048	0.169		
28.0-31.99	0.079	0.212	0.140	0.237	0.079	0.134	0.056	0.327	0.084	0.360	0.0560	0.194		
32-39.99	0.086	0.228	0.160	0.245	0.085	0.154	0.064	0.380	0.096	0.455	0.064	0.221		
40-50	0.089	0.239	0.180	0.254	0.091	0.169	0.072	0.399	0.105	0.488	0.072	0.239		

The cutting speed and feed settings depend on the following: tool length, cooling lubricant, material, stability of the machine parts and workpiece clamping. All the entries are standard values.
切削速度和进给量根据下列数据选择: 刀具长度、切削液、工件材质、机器部件的稳定性和工件夹紧情况, 以上数据是标准的参考值。



范围直径:

φ14.0-45.0

长度范围:

100mm-5000mm

主要特点:

- 1, 高效的刀口设计, 产生的最佳的碎片状铁屑。
- 2, 短时间的更换刀片比重磨枪头节省大量的时间。
- 3, 不需要重新对刀, 不用调整枪钻的位置。
- 4, 枪头所有的刀片是带涂层的, 切削刀口都经过特殊设计及处理的。

询价 订购

No: _____

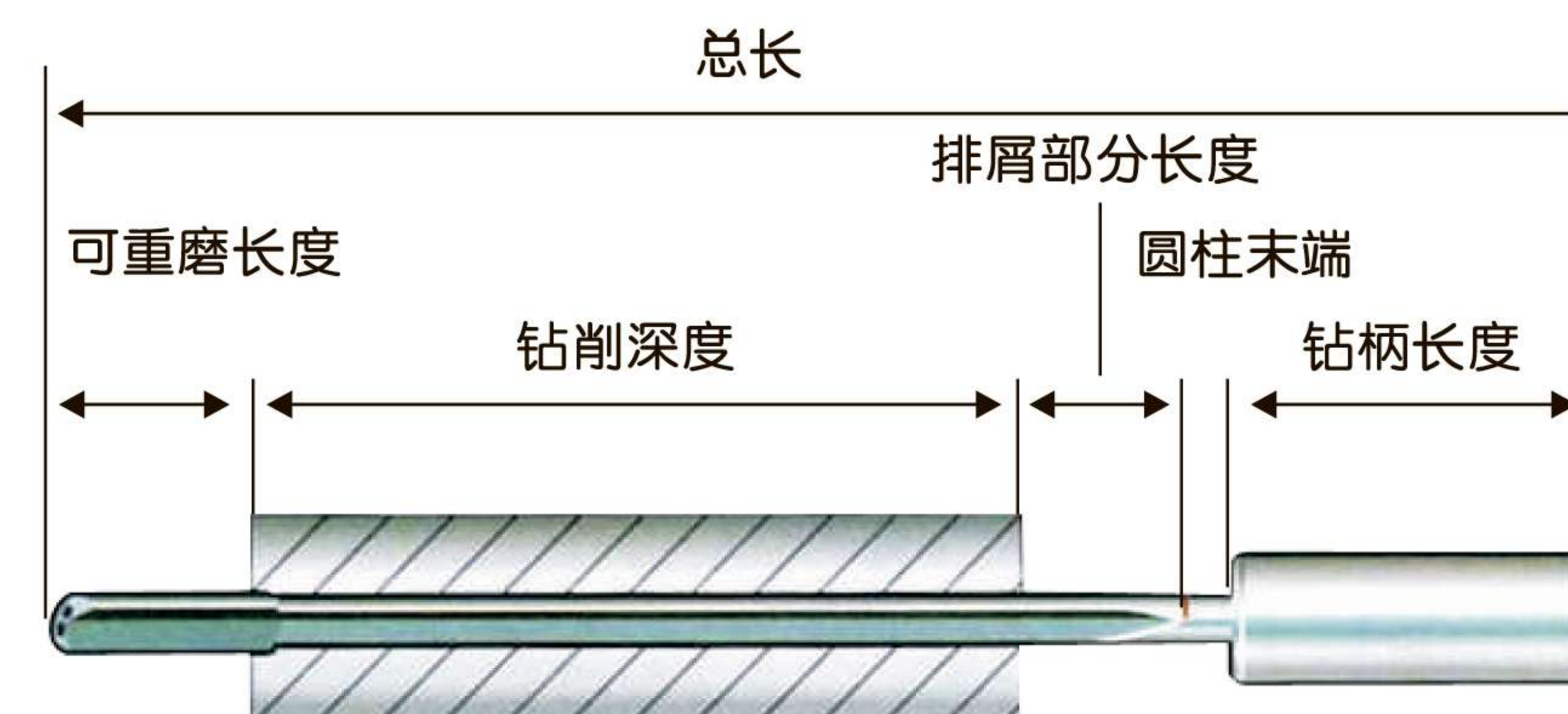
涂层:

是 否

涂层种类

钻柄型号(型号请看样本):

特殊钻柄: _____
(请注明尺寸并附图纸)



深孔钻专用机床 深孔钻专用油 加工中心 乳化液 其他 _____

序号	数量	直径x总长度	钻柄	备注说明

公司: _____

地址: _____

(街/邮编/城镇) _____

电话/传真: _____

联系人: _____

公司印章/日期/签字
