

鎢鋼微徑鑽頭- 標準型- 2刃

CARBIDE DRILLS- End mill Shank- Standard- Micro Diameter- 2F

· CDM20000F



加工材質：鋁鎂合金、塑膠鋼。
For magnesium aluminum alloy,
thermoplastics.
※ 其他刃徑公差規格依需求生產。
Special tolerance(ϕ) is on request.



刃徑 d	公差 Tolerance
ϕ	h7

刃徑 d	溝長 L1	全長 L	柄徑 D	刃數 F	白刀訂購編號 Uncoated Order No.	鍍膜訂購編號 Coated Order No.
0.10	1.0	38	3	2	CDM20010	
0.15	1.0	38	3	2	CDM20015	
0.20	1.5	38	3	2	CDM20020	
0.25	2.0	38	3	2	CDM20025	
0.30	2.0	38	3	2	CDM20030	
0.35	2.5	38	3	2	CDM20035	CDM20035F
0.40	3.5	38	3	2	CDM20040	CDM20040F
0.45	3.5	38	3	2	CDM20045	CDM20045F
0.50	3.5	38	3	2	CDM20050	CDM20050F
0.60	4.0	38	3	2	CDM20060	CDM20060F
0.70	5.0	38	3	2	CDM20070	CDM20070F
0.80	6.0	38	3	2	CDM20080	CDM20080F
0.90	6.0	38	3	2	CDM20090	CDM20090F
1.00	7.0	38	3	2	CDM20100	CDM20100F
1.10	8.0	38	3	2	CDM20110	CDM20110F
1.20	8.0	38	3	2	CDM20120	CDM20120F
1.30	9.0	38	3	2	CDM20130	CDM20130F
1.40	10.0	38	3	2	CDM20140	CDM20140F
1.50	10.0	38	3	2	CDM20150	CDM20150F
1.60	10.0	38	3	2	CDM20160	CDM20160F
1.70	10.0	38	3	2	CDM20170	CDM20170F
1.80	10.0	38	3	2	CDM20180	CDM20180F
1.90	10.0	38	3	2	CDM20190	CDM20190F
2.00	10.0	38	3	2	CDM20200	CDM20200F
2.10	10.0	38	3	2	CDM20210	CDM20210F
2.20	10.0	38	3	2	CDM20220	CDM20220F
2.30	10.0	38	3	2	CDM20230	CDM20230F
2.40	10.0	38	3	2	CDM20240	CDM20240F
2.50	10.0	38	3	2	CDM20250	CDM20250F
2.60	10.0	38	3	2	CDM20260	CDM20260F
2.70	10.0	38	3	2	CDM20270	CDM20270F
2.80	10.0	38	3	2	CDM20280	CDM20280F
2.90	10.0	38	3	2	CDM20290	CDM20290F

→ 切削條件表 P.559
Cutting Condition

→ 技術資料 P.630
Technical Data

Table 49

鎢鋼定點鑽頭- 2刃(白刀) 切削條件表

SOLID CARBIDE DRILLS- DRILLING CONDITION TABLE

加工材質 Material	碳素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		不銹鋼 Stainless Steels		鑄鐵 Cast Iron		高溫合金 High-Temp Alloys	
工件料號 Material Code	S35C,S45C,S50C		SCM,SKT,SKD		SUS304		FC,FCD		Ti-6Al-4V	
硬度 Hardness	HRC<20		HRC20~30		—		HRC<30		HRC<30	
切削速度 Vc	48m/min		40m/min		28m/min		40m/min		24m/min	
外徑 Diameter	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)
4mm	3,820	310	3,180	220	2,230	160	3,180	220	1,910	110
5mm	3,060	240	2,550	180	1,780	120	2,550	180	1,530	90
6mm	2,550	200	2,120	150	1,490	100	2,120	150	1,270	80
8mm	1,910	210	1,590	140	1,110	100	1,590	140	960	80
10mm	1,530	240	1,270	170	890	120	1,270	170	760	80
12mm	1,270	360	1,060	220	740	160	1,060	220	640	130
16mm	960	310	800	190	560	130	800	190	480	120
備註 Remarks										

※ 切削公式 Cutting Formula : $S(\text{主軸轉速}) = Vc(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = f(\text{每轉進給量}) \times S(\text{主軸轉速})$

Table 50

CDM 鎢鋼微徑鑽頭- 2刃(鍍膜) 切削條件表

SOLID CARBIDE DRILLS- DRILLING CONDITION TABLE

加工材質 Material	碳素鋼 Carbon Steels		合金鋼 Alloy Steels		不銹鋼 Stainless Steels		鑄鐵 Cast Iron	
工件料號 Material Code	S35C,S45C,S50C		SCM,SKT,SKD		SUS304		FC,FCD	
硬度 Hardness	HRC<20		HRC20~30		—		HRC<30	
切削速度 Vc	60m/min		40m/min		20m/min		50m/min	
外徑 Diameter	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)
0.50mm	38,220	630	25,480	400	12,740	70	31,850	550
0.95mm	20,110	700	13,410	450	6,710	80	16,760	610
1.00mm	19,110	630	12,740	380	6,370	70	15,920	550
1.45mm	13,180	670	8,790	450	4,390	60	10,980	610
1.50mm	12,740	640	8,490	400	4,250	70	10,620	550
1.95mm	9,800	700	6,530	450	3,270	80	8,170	620
2.00mm	9,550	640	6,370	380	3,190	70	7,960	560
2.45mm	7,800	700	5,200	440	2,600	80	6,500	510
2.50mm	7,640	630	5,100	410	2,550	70	6,370	540
2.95mm	6,480	700	4,320	450	2,160	80	5,400	610
備註 Remarks								

※ 切削公式 Cutting Formula : $S(\text{主軸轉速}) = Vc(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = f(\text{每轉進給量}) \times S(\text{主軸轉速})$

1. 當加工聲音尖銳時，請調降主軸轉速(S) (10~40%)。When the sound is piercing, please lower the spindle speed(S) (10~40%).
2. 當機台震動太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。When the machine is vibrating, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
3. 當主軸負載太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。When the spindle load is high, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
4. 以上數據為建議值，適當的條件仍需視機台狀況，夾治具品質，潤滑冷卻系統...等而改變。
These are recommended values which depend on the condition of the machine, fixture, lubricating & cooling systems... etc. They may have to be adapted.