

STC

全鎢鋼鑽頭

CARBIDE COATING DRILLS

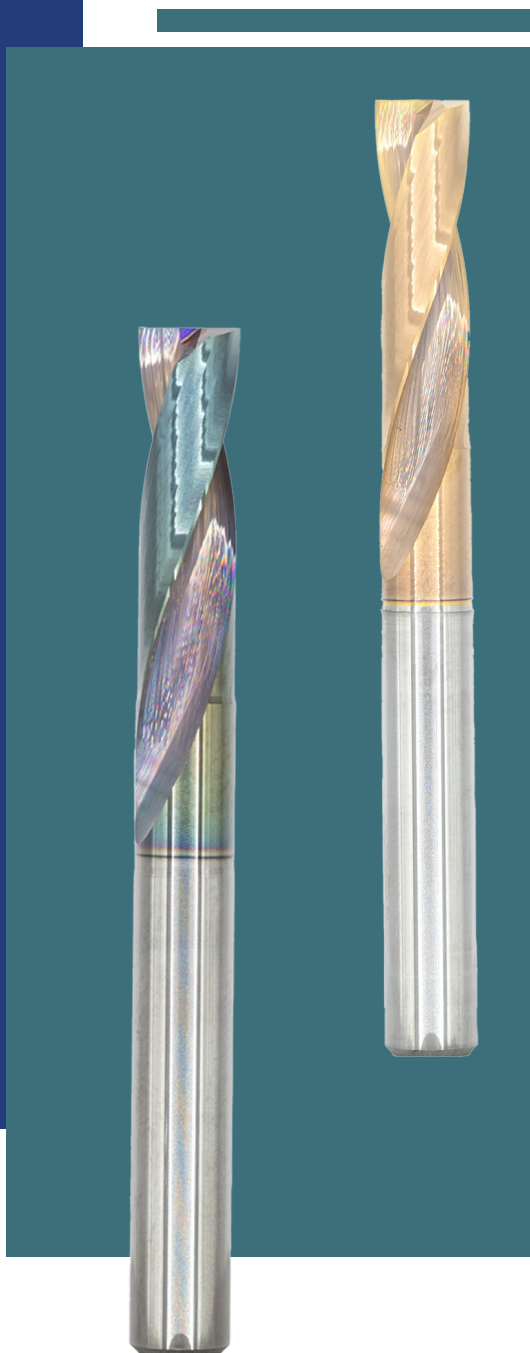
全鎢鋼鑽頭

Solid Carbide Drills

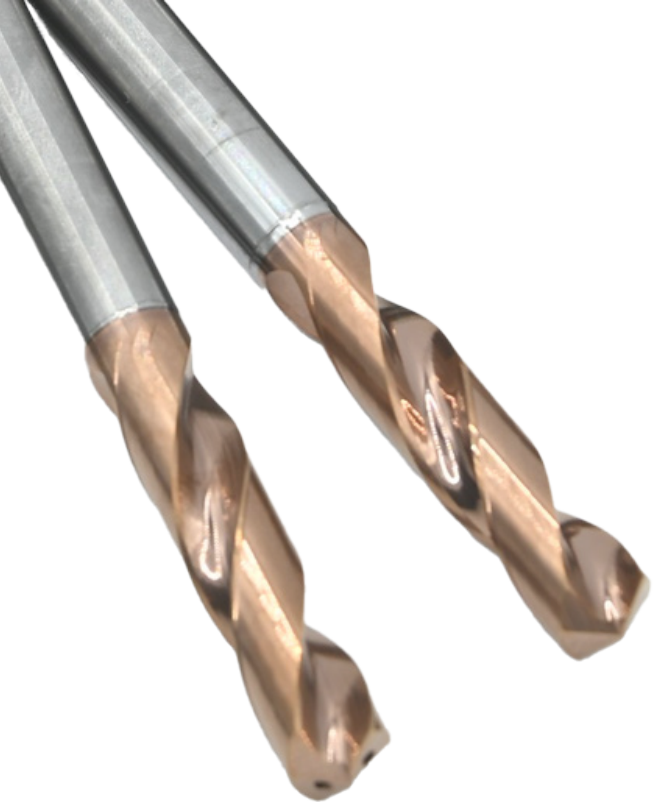


全鎢鋼平頭鑽

Solid Carbide Flat Drills



孔加工專業工具

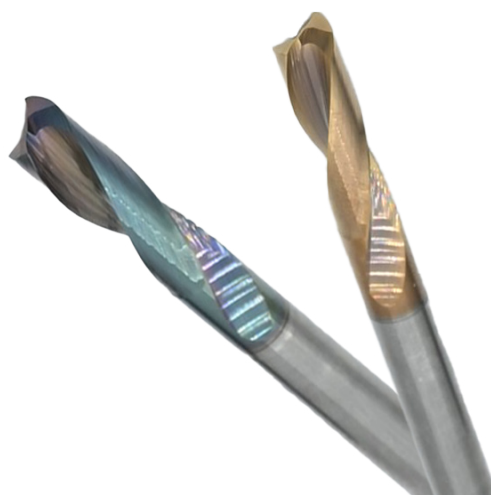


全鎢鋼鑽頭全系列選用 高韌性材質 + 表質處理 + 高潤滑性鈦矽塗層

- ☆ 適用於高碳鋼，模具鋼，不鏽鋼，鑄鐵等材料加工
- ☆ 高強度鑽尖處理 & 溝槽設計對切屑分斷與排屑流暢
達到鑽孔的高穩定性，長壽命
- ☆ 單刃帶設計使鑽頭在鑽孔加工中取得高精度孔徑，
良好加工面

全鎢鋼平頭鑽全系列選用 高韌性材質 + 表質處理 + 鈦矽 / DLC

- ☆ 適用於高碳鋼，模具鋼，不鏽鋼，鑄鐵，
鋁合金，銅合金等各種材料加工
- ☆ 在傾斜面可以呈現高穩定性的孔加工
與絲攻平底需求的孔加工



鑽頭再研磨 + 再塗層

專業再生 · 延續效能 · 提升效益

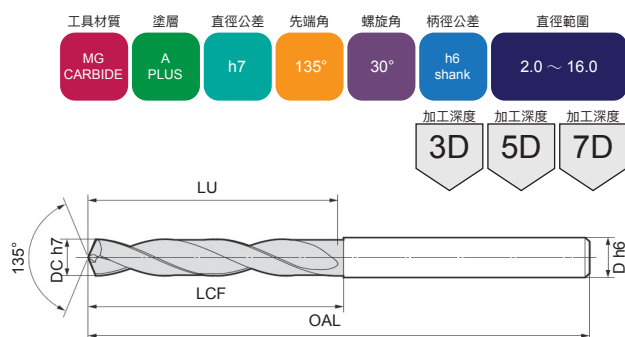
由 STC 製造的鑽頭，可享有我們提供的專業鑽尖再研磨服務。搭配推薦最適用的奈米級高潤滑性耐磨高鋁鈦鍍層（Nacocomp.AITiN），可達到新品 90% 以上的使用壽命。讓工具表現接近新品，有效降低加工成本、提升生產效率。同時減少資源消耗，為永續環保盡一份心力。

再研磨服務注意事項

- ※ 本服務僅提供給由 STC 製造之鑽頭，詳細內容請洽各地區經銷商。
- ※ 再研磨評估將依來料實際磨耗與損傷情形進行判斷，可能包含切斷、變更等處理。客戶不得要求保持全長或指定鑽尖型狀。若發現夾持柄部不完整、全長不足、溝長不符等情況，我司將註明原因並退回原鑽頭。
- ※ 若於修磨前製程中才確認無法再研，亦會註明原因後退回原鑽頭，敬請見諒。
- ※ 再研磨後之鍍層不接受指定，如強行指定，可能導致鍍層剝落、附著力不良等問題。
- ※ 再研磨一般交期為 30 天。
- ※ 不建議對直徑小於 4.0 mm 的鑽頭進行再研磨。

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

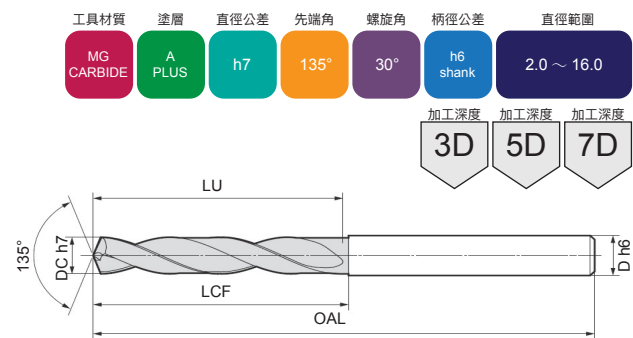


直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
2.0	3D	12	14	50	3	●	550
	5D	16	18	50	3	●	600
	7D	25	27	57	3	●	870
2.1	3D	14	16	50	3	●	550
	5D	18	20	50	3	●	600
	7D	25	27	57	3	●	870
2.2	3D	14	16	50	3	●	550
	5D	18	20	50	3	●	600
	7D	27	29	57	3	●	870
2.3	3D	14	16	50	3	●	550
	5D	18	20	50	3	●	600
	7D	27	29	57	3	●	870
2.4	3D	14	16	50	3	●	550
	5D	18	20	50	3	●	600
	7D	32	34	62	3	●	870
2.5	3D	14	16	50	3	●	550
	5D	18	20	50	3	●	600
	7D	32	34	62	3	●	870
2.6	3D	16	18	50	3	●	550
	5D	20	22	50	3	●	600
	7D	32	34	62	3	●	870
2.7	3D	16	18	50	3	●	550
	5D	20	22	50	3	●	600
	7D	35	37	65	3	●	870
2.8	3D	16	18	50	3	●	550
	5D	20	22	50	3	●	600
	7D	35	37	65	3	●	870
2.9	3D	16	18	50	3	●	550
	5D	20	22	50	3	●	600
	7D	35	37	65	3	●	870
3.0	3D	16	18	50	3	●	550
	5D	20	22	50	3	●	600
	7D	35	37	65	3	●	870
3.1	3D	20	22	55	4	●	600
	5D	25	27	60	4	●	700
	7D	38	40	69	4	●	1,000
3.2	3D	20	22	55	4	●	600
	5D	25	27	60	4	●	700
	7D	38	40	69	4	●	1,000
3.3	3D	20	22	55	4	●	600
	5D	25	27	60	4	●	700
	7D	38	40	69	4	●	1,000
3.4	3D	20	22	55	4	●	600
	5D	25	27	60	4	●	700
	7D	41	43	72	4	●	1,000
3.5	3D	20	22	55	4	●	600
	5D	25	27	60	4	●	700
	7D	41	43	72	4	●	1,000
3.6	3D	22	24	55	4	●	600
	5D	28	30	60	4	●	700
	7D	41	43	72	4	●	1,000

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
3.7	3D	22	24	55	4	●	600
	5D	28	30	60	4	●	700
	7D	41	43	72	4	●	1,000
3.8	3D	22	24	55	4	●	600
	5D	28	30	60	4	●	700
	7D	45	47	76	4	●	1,000
3.9	3D	22	24	55	4	●	600
	5D	28	30	60	4	●	700
	7D	45	47	76	4	●	1,000
4.0	3D	22	24	55	4	●	600
	5D	28	30	60	4	●	700
	7D	45	47	76	4	●	1,000
4.1	3D	24	26	62	6	●	700
	5D	32	34	77	6	●	800
	7D	45	47	87	6	●	1,200
4.2	3D	24	26	62	6	●	700
	5D	32	34	77	6	●	800
	7D	45	47	87	6	●	1,200
4.3	3D	24	26	62	6	●	700
	5D	32	34	77	6	●	800
	7D	49	51	91	6	●	1,200
4.4	3D	24	26	62	6	●	700
	5D	32	34	77	6	●	800
	7D	49	51	91	6	●	1,200
4.5	3D	24	26	62	6	●	700
	5D	32	34	77	6	●	800
	7D	49	51	91	6	●	1,200
4.6	3D	26	28	62	6	●	700
	5D	40	42	77	6	●	800
	7D	49	51	91	6	●	1,200
4.7	3D	26	28	62	6	●	700
	5D	40	42	77	6	●	800
	7D	49	51	91	6	●	1,200
4.8	3D	26	28	62	6	●	700
	5D	40	42	77	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200
4.9	3D	26	28	62	6	●	700
	5D	40	42	77	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200
5.0	3D	26	28	62	6	●	700
	5D	40	42	77	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200
5.1	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200
5.2	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200
5.3	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	55	57	97	6	●	1,200

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

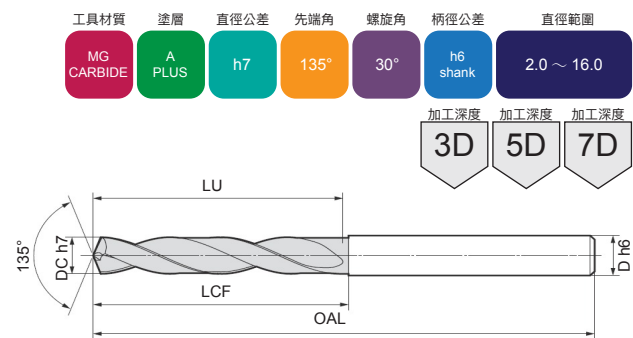


直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
5.4	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
5.5	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
5.6	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
5.7	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
5.8	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
5.9	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
6.0	3D	28	30	66	6	●	700
	5D	44	46	82	6	●	800
	7D	60	62	102	6	●	1,200
6.1	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.2	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.3	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.4	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.5	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.6	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.7	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	66	68	110	8	●	1,500
6.8	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
6.9	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.0	3D	34	36	79	8	●	900
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
7.1	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.2	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.3	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.4	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.5	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	72	74	116	8	●	1,600
7.6	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	78	80	122	8	●	1,700
7.7	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	78	80	122	8	●	1,700
7.8	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	78	80	122	8	●	1,700
7.9	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	78	80	122	8	●	1,700
8.0	3D	41	43	79	8	●	950
	5D	53	55	91	8	●	1,200
	7D	78	80	122	8	●	1,700
8.1	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	79	81	128	10	●	1,850
8.2	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	79	81	128	10	●	1,850
8.3	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	79	81	128	10	●	1,850
8.4	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	79	81	128	10	●	1,850
8.5	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	79	81	128	10	●	1,850
8.6	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
8.7	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

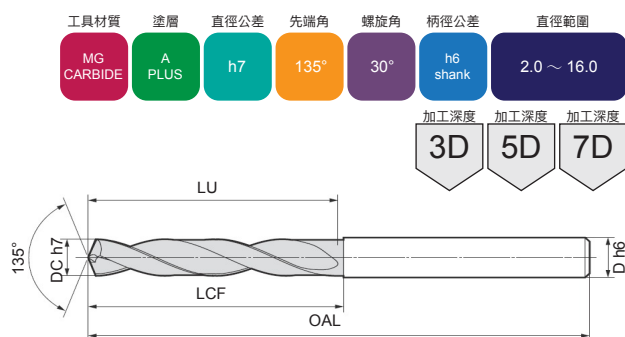


直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
8.8	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
8.9	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.0	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.1	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.2	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.3	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.4	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.5	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	85	87	134	10	●	1,850
9.6	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	92	94	142	10	●	2,050
9.7	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	92	94	142	10	●	2,050
9.8	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	92	94	142	10	●	2,050
9.9	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	92	94	142	10	●	2,050
10.0	3D	47	49	89	10	●	1,200
	5D	61	63	103	10	●	1,500
	7D	92	94	142	10	●	2,050
10.1	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800
10.2	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800
10.3	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800
10.4	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
10.5	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800
10.6	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	92	94	149	12	●	2,800
10.7	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
10.8	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
10.9	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.0	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.1	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.2	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.3	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.4	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.5	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.6	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.7	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.8	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	99	101	156	12	●	3,000
11.9	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	107	109	163	12	●	3,300
12.0	3D	55	57	102	12	●	1,600
	5D	71	73	118	12	●	2,200
	7D	107	109	163	12	●	3,300
12.1	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	79	81	138	14	●	4,500

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
12.2	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	79	81	138	14	●	4,500
12.3	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	79	81	138	14	●	4,500
12.4	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	79	81	138	14	●	4,500
12.5	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	79	81	138	14	●	4,500
	7D	107	109	163	14	☆	5,200
12.6	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	81	83	138	14	●	4,500
12.7	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	81	83	138	14	●	4,500
12.8	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	81	83	138	14	●	4,500
12.9	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	81	83	138	14	●	4,500
13.0	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	81	83	138	14	●	4,500
	7D	107	109	163	14	☆	5,200
13.1	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	87	89	148	14	●	4,800
13.2	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	87	89	148	14	●	4,800
13.3	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	87	89	148	14	●	4,800
13.4	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	87	89	148	14	●	4,800
	7D	114	116	172	14	☆	5,500
13.5	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	87	89	148	14	●	4,800
13.6	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	90	92	148	14	●	5,000
13.7	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	90	92	148	14	●	5,000
13.8	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	90	92	148	14	●	5,000
13.9	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	90	92	148	14	●	5,000
14.0	3D	60	62	107	14	●	3,000
	5D	90	92	148	14	●	5,000
	7D	114	116	172	14	☆	5,500
14.1	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	92	94	154	16	●	6,000
14.2	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	92	94	154	16	●	6,000
14.3	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	92	94	154	16	●	6,000
14.4	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	92	94	154	16	●	6,000

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
14.5	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	92	94	154	16	●	6,000
14.6	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	94	96	154	16	●	6,000
14.7	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	94	96	154	16	●	6,000
14.8	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	94	96	154	16	●	6,000
14.9	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	94	96	154	16	●	6,000
15.0	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	94	96	154	16	●	6,000
	7D	121	123	185	16	☆	8,000
15.1	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
15.2	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	97	99	162	16	●	6,000
15.3	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	97	99	162	16	●	6,000
15.4	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	97	99	162	16	●	6,000
15.5	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	97	99	162	16	●	6,000
	7D	127	129	191	16	☆	8,000
15.6	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
15.7	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
15.8	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
15.9	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
16.0	3D	65	67	115	16	●	4,500
	5D	99	101	162	16	●	6,000
	7D	127	129	191	16	☆	8,000

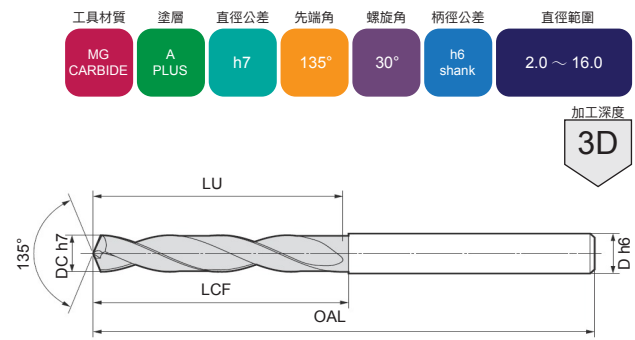
● 表示現貨庫存

☆ 表示訂製生產品，無庫存

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill



外冷鑽頭 3D 0.01 間距 (2.01-5.99)

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
2.01-2.09	3D	14	16	50	3	●	720
2.11-2.19	3D	14	16	50	3	●	720
2.21-2.29	3D	14	16	50	3	●	720
2.31-2.39	3D	14	16	50	3	●	720
2.41-2.49	3D	14	16	50	3	●	720
2.51-2.59	3D	16	168	50	3	●	720
2.61-2.69	3D	16	168	50	3	●	720
2.71-2.79	3D	16	168	50	3	●	720
2.81-2.89	3D	16	168	50	3	●	720
2.91-2.99	3D	16	168	50	3	●	720
3.01-3.09	3D	20	22	55	4	●	800
3.11-3.19	3D	20	22	55	4	●	800
3.21-3.29	3D	20	22	55	4	●	800
3.31-3.39	3D	20	22	55	4	●	800
3.41-3.49	3D	20	22	55	4	●	800
3.51-3.59	3D	22	24	55	4	●	800
3.61-3.69	3D	22	24	55	4	●	800
3.71-3.79	3D	22	24	55	4	●	800
3.81-3.89	3D	22	24	55	4	●	800
3.91-3.99	3D	22	24	55	4	●	800
4.01-4.09	3D	24	26	62	6	●	1,100
4.11-4.19	3D	24	26	62	6	●	1,100
4.21-4.29	3D	24	26	62	6	●	1,100
4.31-4.39	3D	24	26	62	6	●	1,100
4.41-4.49	3D	24	26	62	6	●	1,100
4.51-4.59	3D	26	28	62	6	●	1,100
4.61-4.69	3D	26	28	62	6	●	1,100
4.71-4.79	3D	26	28	62	6	●	1,100
4.81-4.89	3D	26	28	62	6	●	1,100
4.91-4.99	3D	26	28	62	6	●	1,100
5.01-5.09	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.11-5.19	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.21-5.29	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.31-5.39	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.41-5.49	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.51-5.59	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.61-5.69	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.71-5.79	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.81-5.89	3D	28	30	66	6	●	1,100
5.91-5.99	3D	28	30	66	6	●	1,100

● 表示現貨庫存

☆ 表示訂製生產品，無庫存

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

外冷鑽頭 3D 0.05 間距 (6.05-10.95)

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
6.05	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.15	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.25	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.35	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.45	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.55	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.65	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.75	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.85	3D	34	36	79	8	●	1,440
6.95	3D	34	36	79	8	●	1,440
7.05	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.15	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.25	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.35	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.45	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.55	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.65	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.75	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.85	3D	41	43	79	8	●	1,520
7.95	3D	41	43	79	8	●	1,520
8.05	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.15	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.25	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.35	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.45	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.55	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.65	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.75	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.85	3D	47	49	89	10	●	1,920
8.95	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.05	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.15	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.25	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.35	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.45	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.55	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.65	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.75	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.85	3D	47	49	89	10	●	1,920
9.95	3D	47	49	89	10	●	1,920
10.05	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.15	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.25	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.35	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.45	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.55	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.65	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.75	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.85	3D	55	57	102	12	●	2,560
10.95	3D	55	57	102	12	●	2,560

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭切削條件表

ADE-E Type Solid Carbide Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel				合金鋼 Alloy Steel				模具鋼 Mold Steel				高硬度鋼 Hardened Steel				球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron				沃斯田鐵系不鏽鋼 Austenitic Stainless Steel			
	碳素鋼 Carbon Steel				調質鋼 Heat Treated Steel				預硬鋼 Prehardened Steel				熱處理鋼材											
	SS400 / S45C / FC250				SCM440 / SNCM / NAK				SKD / HPM1 / NAK				SKD61 / SKT4				FCD400 / FCD700				SUS304 / SUS316			
硬度	~ 200HB				20 ~ 30HRC				30 ~ 40HRC				40 ~ 50HRC											
直徑	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給	每迴轉進給
	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev	r.p.m min-1	V m / min	Feed mm / min	f mm/ rev
3D	V: 60~100				V: 50~100				V: 30~60~80								V: 50~100				V: 20~50			
2.0	12800	80	800	0.06	11200	70	672	0.06	6680	42	267	0.04	4800	30	192	0.04	12000	75	720	0.06	6400	40	0.05 ~ 0.10	
3.0	8500	80	880	0.10	7400	70	740	0.10	4460	42	312	0.07	3200	30	192	0.06	8000	75	800	0.10	4300	40	0.05 ~ 0.10	
4.0	6400	80	880	0.14	5600	70	784	0.14	3350	42	335	0.10	2400	30	192	0.08	6000	75	840	0.14	3200	40	0.05 ~ 0.10	
5.0	5120	80	880	0.17	4500	70	765	0.17	2680	42	322	0.12	1900	30	190	0.10	4800	75	816	0.17	2550	40	0.06 ~ 0.15	
6.0	4240	80	880	0.21	3800	70	760	0.20	2230	42	335	0.15	1600	30	192	0.12	4000	75	840	0.21	2100	40	0.06 ~ 0.15	
8.0	3200	80	880	0.28	2800	70	756	0.27	1680	42	336	0.20	1200	30	192	0.16	3000	75	840	0.28	1600	40	0.06 ~ 0.20	
10.0	2560	80	840	0.33	2300	70	690	0.30	1350	42	324	0.24	960	30	192	0.20	2400	75	792	0.33	1280	40	0.08 ~ 0.20	
12.0	2120	80	800	0.38	1900	70	646	0.34	1120	42	302	0.27	800	30	176	0.22	2000	75	760	0.38	1080	40	0.10 ~ 0.25	
16.0	1600	80	672	0.42	1400	70	532	0.38	850	42	289	0.34	600	30	150	0.25	1500	75	660	0.44	800	40	0.10 ~ 0.25	
5D																					不鏽鋼材質建議使用 內冷 5D 鑽頭			
2.0	12800	80	768	0.06	11200	70	560	0.05	6680	42	267	0.04	4800	30	144	0.03	12000	75	600	0.05	**	**	**	**
3.0	8480	80	763	0.09	7400	70	666	0.09	4460	42	312	0.07	3200	30	160	0.05	8000	75	720	0.09	**	**	**	**
4.0	6400	80	832	0.13	5600	70	672	0.12	3350	42	335	0.10	2400	30	168	0.07	6000	75	780	0.13	**	**	**	**
5.0	5120	80	819	0.16	4500	70	675	0.15	2680	42	322	0.12	1900	30	171	0.09	4800	75	768	0.16	**	**	**	**
6.0	4240	80	806	0.19	3800	70	684	0.18	2230	42	312	0.14	1600	30	176	0.11	4000	75	760	0.19	**	**	**	**
8.0	3200	80	800	0.25	2800	70	700	0.25	1680	42	302	0.18	1200	30	180	0.15	3000	75	750	0.25	**	**	**	**
10.0	2560	80	768	0.30	2300	70	621	0.27	1350	42	311	0.23	960	30	173	0.18	2400	75	720	0.30	**	**	**	**
12.0	2120	80	721	0.34	1900	70	608	0.32	1120	42	280	0.25	800	30	160	0.20	2000	75	680	0.34	**	**	**	**
16.0	1600	80	640	0.40	1400	70	504	0.36	850	42	272	0.32	600	30	138	0.23	1500	75	600	0.40	**	**	**	**
7D																					不鏽鋼材質建議使用 內冷 8D 鑽頭			
2.0	11100	70	666	0.06	9500	60	475	0.05	5400	34	216	0.04	3680	23	110	0.03	8800	55	440	0.05	**	**	**	**
3.0	7400	70	666	0.09	6380	60	447	0.07	3600	34	216	0.06	2450	23	123	0.05	5800	55	522	0.09	**	**	**	**
4.0	5580	70	725	0.13	4800	60	480	0.10	2700	34	243	0.09	1850	23	111	0.06	4400	55	572	0.13	**	**	**	**
5.0	4450	70	712	0.16	3800	60	456	0.12	2200	34	242	0.11	1480	23	118	0.08	3500	55	560	0.16	**	**	**	**
6.0	3700	70	703	0.19	3200	60	512	0.16	1800	34	234	0.13	1220	23	122	0.10	3000	55	570	0.19	**	**	**	**
8.0	2800	70	700	0.25	2400	60	480	0.20	1350	34	230	0.17	920	23	120	0.13	2200	55	550	0.25	**	**	**	**
10.0	2220	70	666	0.30	1900	60	475	0.25	1100	34	242	0.22	750	23	120	0.16	1800	55	540	0.30	**	**	**	**
12.0	1850	70	629	0.34	1600	60	480	0.30	900	34	207	0.23	610	23	122	0.20	1460	55	496	0.34	**	**	**	**
16.0	1400	70	532	0.38	1200	60	408	0.34	680	34	197	0.29	460	23	101	0.22	1100	55	440	0.40	**	**	**	**

外冷鑽頭 3D/5D/7D 切削條件表使用注意事項

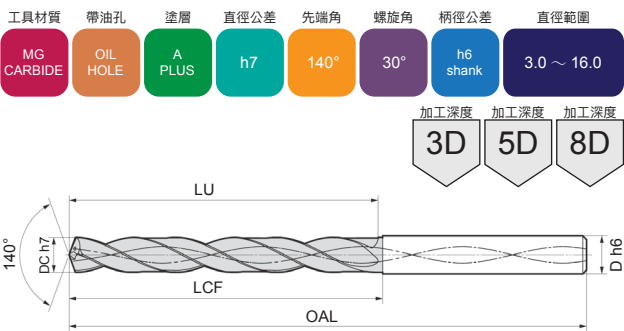
1. 根據機床剛性、工件夾持狀態、加工形狀及周邊環境因素，調整切削條件。
2. 在機械或加工物安裝過程中，若機床剛性不良或發生顫振，請依照同比例降低轉速與進給速度。
3. 濕式加工係指使用水溶性切削液進行鑽孔作業。
4. 使用非水溶性切削液時，請降低轉速與進給速度 20%。
5. 不建議用於鋁合金加工。
6. 加工不銹鋼時，若孔深超過 2×DC，請採用間歇式（step feed）進給。
7. 乾式加工時，請使用空氣（AIR）吹風輔助冷卻與排屑。
8. 鑽孔加工過程中或鑽頭破損時可能產生火花，具火災風險，請採取防火保護措施。
9. 孔深超過 3×DC 時，可能因被削材與切削條件影響排屑性，建議使用間歇式（step feed）進給。
10. 間歇式（step feed）進給時，請設定鑽頭回到孔的頂部。
11. 間歇式（step feed）進給之基本設定標準為 0.5 ~ 1.0 × DC。
12. 請將鑽頭夾持震動幅度控制於 0.02 mm 以下，若為小直徑與高速切削，建議控制在 0.01 mm 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Drills 3D/5D/7D

1. Adjust cutting parameters based on machine rigidity, workpiece clamping, machining geometry, and surrounding conditions.
2. During machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or chattering occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
3. Wet cutting refers to drilling with water-soluble cutting fluid.
4. When using non-water-soluble cutting fluid, please reduce spindle speed and feed rate by 20%.
5. Not recommended for aluminum alloy machining.
6. For stainless steel, please apply step feed when hole depth exceeds 2×DC.
7. In dry process, use air blow for cooling and chip evacuation.
8. Sparks from cutting, tool breakage, or hot chips may cause fire. Please implement proper fire prevention measures.
9. For drilling depths exceeding 3×DC, chip evacuation may deteriorate due to work material and cutting conditions. Step feed is recommended.
10. Retraction of the step feed must return to the top of the hole after each step.
11. Recommended step feed length: 0.5 – 1.0×DC.
12. Control drill runout within 0.02 mm; for small-diameter and high-speed drilling, keep it within 0.01 mm.

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

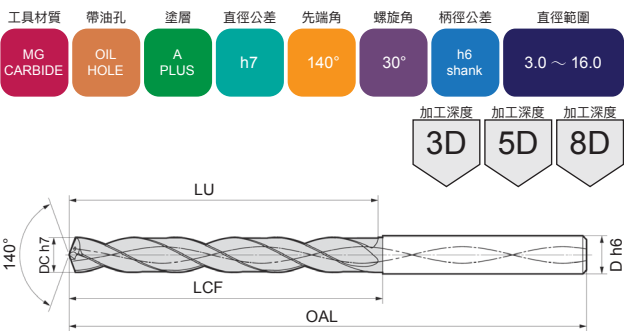


直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
3.0	3D	20	22	62	3	●	1,000
	5D	28	30	66	3	●	1,200
	8D	34	36	81	3	●	1,800
3.1	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	39	41	92	4	●	2,000
3.2	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	39	41	92	4	●	2,000
3.3	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	39	41	92	4	●	2,000
3.4	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	39	41	92	4	●	2,000
3.5	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	39	41	92	4	●	2,000
3.6	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	45	47	92	4	●	2,000
3.7	3D	20	22	62	4	●	1,200
	5D	28	30	66	4	●	1,400
	8D	45	47	92	4	●	2,000
3.8	3D	24	26	66	4	●	1,200
	5D	36	38	74	4	●	1,400
	8D	45	47	92	4	●	2,000
3.9	3D	24	26	66	4	●	1,200
	5D	36	38	74	4	●	1,400
	8D	45	47	92	4	●	2,000
4.0	3D	24	26	66	4	●	1,200
	5D	36	38	74	4	●	1,400
	8D	45	47	92	4	●	2,000
4.1	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	50	52	105	6	●	2,400
4.2	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	50	52	105	6	●	2,400
4.3	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	50	52	105	6	●	2,400
4.4	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	50	52	105	6	●	2,400
4.5	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	50	52	105	6	●	2,400
4.6	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	56	58	105	6	●	2,500

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
4.7	3D	24	26	66	6	●	1,400
	5D	36	38	74	6	●	1,600
	8D	56	58	105	6	●	2,500
4.8	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	56	58	105	6	●	2,500
4.9	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	56	58	105	6	●	2,500
5.0	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	56	58	105	6	●	2,500
5.1	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	62	64	108	6	●	2,600
5.2	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	62	64	108	6	●	2,600
5.3	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	62	64	108	6	●	2,600
5.4	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	62	64	108	6	●	2,600
5.5	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	62	64	108	6	●	2,600
5.6	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	68	70	108	6	●	2,700
5.7	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	68	70	108	6	●	2,700
5.8	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	68	70	108	6	●	2,700
5.9	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	68	70	108	6	●	2,700
6.0	3D	28	30	66	6	●	1,400
	5D	44	46	82	6	●	1,600
	8D	68	70	108	6	●	2,700
6.1	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.2	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.3	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

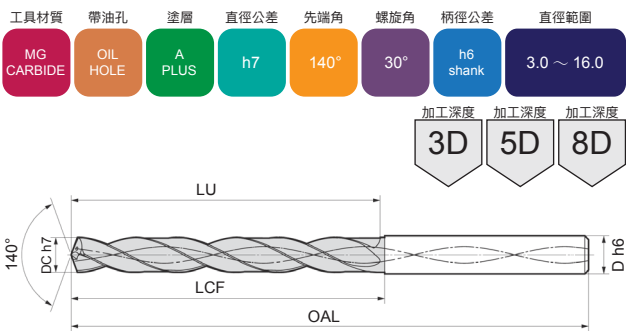


直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
6.4	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.5	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.6	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.7	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.8	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	68	70	108	8	●	3,000
6.9	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.0	3D	36	38	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.1	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.2	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.3	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.4	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.5	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.6	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.7	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.8	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
7.9	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200
8.0	3D	43	45	81	8	●	2,000
	5D	55	57	93	8	●	2,500
	8D	78	80	118	8	●	3,200

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
8.1	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.2	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.3	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.4	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.5	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.6	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.7	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.8	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
8.9	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
9.0	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	87	89	131	10	●	4,000
9.1	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.2	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.3	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.4	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.5	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.6	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.7	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

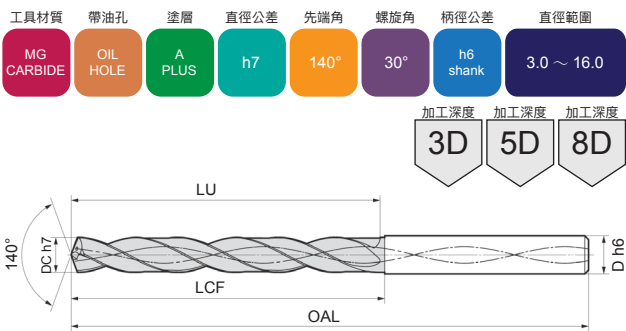
ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
9.8	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
9.9	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
10.0	3D	47	49	89	10	●	2,500
	5D	61	63	103	10	●	3,000
	8D	95	97	139	10	●	4,500
10.1	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.2	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.3	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.4	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.5	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.6	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.7	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.8	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
10.9	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
11.0	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	106	108	155	12	●	5,600
11.1	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.2	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.3	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.4	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
11.5	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.6	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.7	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.8	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
11.9	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
12.0	3D	55	57	102	12	●	3,500
	5D	71	73	118	12	●	4,000
	8D	114	116	163	12	●	6,000
12.1	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.2	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.3	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.4	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.5	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.6	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.7	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.8	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
12.9	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.0	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.1	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭
ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
13.2	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.3	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.4	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.5	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.6	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.7	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.8	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
13.9	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
14.0	3D	60	62	107	14	●	5,000
	5D	77	79	124	14	●	5,500
	8D	133	135	182	14	☆	9,500
14.1	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.2	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.3	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.4	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.5	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.6	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.7	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
14.8	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	牌價 NT\$
14.9	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.0	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.1	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.2	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.3	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.4	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.5	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.6	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.7	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.8	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
15.9	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000
16.0	3D	65	67	115	16	●	6,800
	5D	83	85	133	16	●	8,000
	8D	152	154	204	16	☆	12,000

● 表示現貨庫存
☆ 表示訂製生產品，無庫存
※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

ADE-OH 型 內冷全鎢鋼鑽頭切削條件表

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel		合金鋼 Alloy Steel		模具鋼 Mold Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		不鏽鋼 Stainless Steel		鈦合金 Titanium Alloy		鎳基合金 Nickel based Alloy	
	碳素鋼 Carbon Steel		調質鋼 Heat Treated Steel		預硬鋼 Prehardened Steel													
	SS400/S45C/FC250		SCM440/SNCM/NAK		SKD/HPM1/NAK				FCD400		SUS430/SUS304		SUS630		Ti-6Al-4V		Inconel718	
硬度	～ 200HB		20 ～ 30HRC		30 ～ 40HRC		40 ～ 50HRC											
直徑	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度	迴轉速	進給速度
	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min
3D/5D 濕式加工 Wet Condition (水溶性切削液)																		
3.0	10160	980	8480	740	6800	610	3400	210	8480	760	6800	540	4240	320	3360	260	3360	150
4.0	7680	980	6400	740	5120	610	2560	210	6400	760	5120	540	3200	320	2560	260	2560	150
6.0	5120	980	4240	740	3360	570	1680	190	4240	760	3360	530	2080	320	1680	260	1680	150
8.0	3840	980	3200	740	2560	570	1280	190	3200	700	2560	510	1600	320	1280	260	1280	150
10.0	3040	910	2560	690	2000	510	1040	180	2560	630	2000	470	1280	300	1040	240	1040	140
12.0	2560	860	2160	660	1680	430	840	180	2160	540	1680	450	1040	280	840	220	840	140
16.0	1920	770	1600	640	1280	380	640	170	1600	500	1280	410	800	260	640	210	640	120
3D/5D MQL 加工 MQL Condition (油霧式冷卻)																		
3.0	6800	620	5920	410	5120	430	2040	110	5920	500	**	**	**	**	**	**	**	**
4.0	5120	620	4480	410	3840	430	1520	110	4480	500	**	**	**	**	**	**	**	**
6.0	3360	620	2960	410	2560	430	1040	100	2960	500	**	**	**	**	**	**	**	**
8.0	2560	620	2240	410	1920	400	800	100	2240	460	**	**	**	**	**	**	**	**
10.0	2000	580	1760	380	1520	350	640	100	1760	400	**	**	**	**	**	**	**	**
12.0	1680	540	1520	360	1280	300	520	100	1520	370	**	**	**	**	**	**	**	**
16.0	1280	480	1120	360	960	270	380	80	1120	320	**	**	**	**	**	**	**	**
8D 濕式加工 Wet Condition (水溶性切削液)																		
3.0	10160	810	8480	740	6800	500	3400	180	8480	640	6800	400	4240	260	3360	230	3360	140
4.0	7680	860	6400	740	5120	500	2560	180	6400	640	5120	450	3200	280	2560	230	2560	140
6.0	5120	920	4240	740	3360	480	1680	180	4240	590	3360	480	2080	290	1680	230	1680	140
8.0	3840	980	3200	740	2560	470	1280	180	3200	590	2560	510	1600	290	1280	230	1280	140
10.0	3040	910	2560	690	2000	420	1040	170	2560	540	2000	470	1280	260	1040	210	1040	130
12.0	2560	860	2160	660	1680	380	840	160	2160	500	1680	450	1040	260	840	200	840	120
16.0	1920	770	1600	640	1280	350	640	150	1600	440	1280	410	800	230	640	180	640	110
8D MQL 加工 MQL Condition (油霧式冷卻)																		
3.0	6800	510	5920	410	5120	320	2040	100	5920	400	**	**	**	**	**	**	**	**
4.0	5120	540	4480	410	3840	320	1520	100	4480	400	**	**	**	**	**	**	**	**
6.0	3360	560	2960	410	2560	300	1040	100	2960	380	**	**	**	**	**	**	**	**
8.0	2560	620	2240	410	1920	300	800	100	2240	380	**	**	**	**	**	**	**	**
10.0	2000	580	1760	380	1520	270	640	80	1760	350	**	**	**	**	**	**	**	**
12.0	1680	540	1520	360	1280	270	520	80	1520	340	**	**	**	**	**	**	**	**
16.0	1280	480	1120	360	960	260	380	70	1120	290	**	**	**	**	**	**	**	**

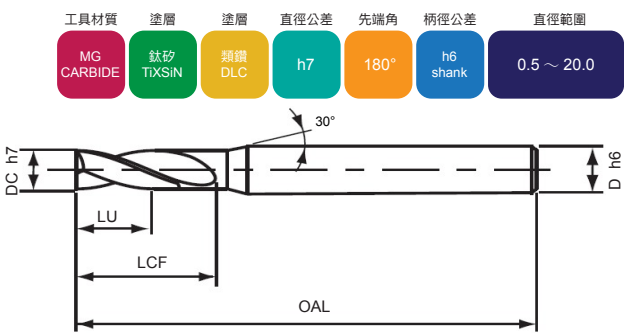
內冷鑽頭 3D/5D/8D 切削條件表使用注意事項

1. 根據機床剛性或工件夾持狀態，請依照同比例降低轉速和進給速度。
2. 濕式加工是指使用水溶性切削液進行鑽孔加工。
3. 在非水溶性切削液中，請降低轉速和進給速度 20%。請依照同比例降低轉速和進給速度。
4. 雙螺旋油孔鑽用於內冷，內部給油可幫助冷卻與排屑。可使用不歇式（Non-step）鑽孔加工。
5. 在工件材料和切削條件配合排屑不良場合，請使用間歇式（step feed）進給。
6. 排屑不良場合，即使在預定的孔深以下，也請使用間歇式（step feed）進給。
7. 間歇式（step feed）進給時，鑽頭要設定回到工件入口孔。
8. 間歇式（step feed）進給的進給間隔約為 0.2 ～ 1.0 × DC。

Cutting Condition Precautions - Carbide Drills 3D/5D/8D

1. Adjust spindle speed and feed rate proportionally based on machine rigidity and workpiece clamping condition.
2. Wet cutting refers to drilling with water-soluble coolant.
3. When using non-water-soluble coolant, reduce spindle speed and feed rate by 20%.
4. Double-helix coolant-through drills support internal cooling. Internal oil flow assists with cooling and chip evacuation; non-step drilling can be applied.
5. When chip evacuation is poor due to material or cutting conditions, use step feed.
6. Use step feed even before the intended depth if chip evacuation is insufficient.
7. In step feed, the drill must retract to the hole entry each time.
8. Recommended step feed increment: 0.2–1.0×DC.

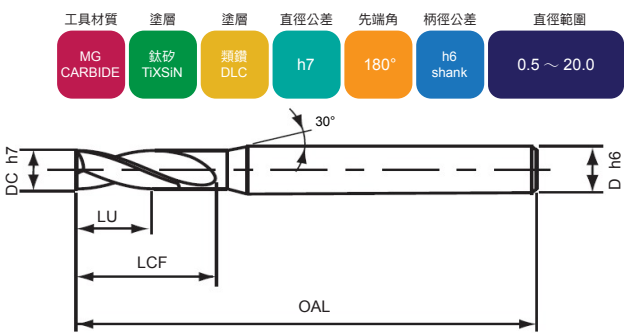
STC-XS 型 全 鎢 鋼 平 頭 鑽
STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill



直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	NT\$ TiXSiN	NT\$ DLC
0.5	1.8	2.3	50	3	●	800	960
0.55	1.9	2.4	50	3	●	800	960
0.6	2.1	2.6	50	3	●	800	960
0.65	2.3	2.8	50	3	●	800	960
0.7	2.5	3.0	50	3	●	800	960
0.75	2.6	3.1	50	3	●	800	960
0.8	2.8	3.3	50	3	●	800	960
0.85	3.0	3.5	50	3	●	800	960
0.9	3.2	3.7	50	3	●	800	960
0.95	3.3	3.8	50	3	●	800	960
1.0	3.5	4.0	50	3	●	550	660
1.1	3.9	4.4	50	3	●	550	660
1.2	4.2	4.7	50	3	●	550	660
1.3	4.6	5.1	50	3	●	550	660
1.4	4.9	5.4	50	3	●	550	660
1.5	5.3	5.8	50	3	●	550	660
1.6	5.6	6.1	50	3	●	550	660
1.7	6.0	6.5	50	3	●	550	660
1.8	6.3	6.8	50	3	●	550	660
1.9	6.7	7.2	50	3	●	550	660
2.0	10	12	50	3	●	550	660
2.1	11	13	50	3	●	550	660
2.2	11	13	50	3	●	550	660
2.3	12	14	50	3	●	550	660
2.4	12	14	50	3	●	550	660
2.5	13	15	50	3	●	550	660
2.6	13	15	50	3	●	550	660
2.7	14	16	50	3	●	550	660
2.8	14	16	50	3	●	550	660
2.9	15	17	50	3	●	550	660
3.0	15	17	50	3	●	550	660
3.1	16	18	50	4	●	600	720
3.2	16	18	50	4	●	600	720
3.3	17	19	50	4	●	600	720
3.4	17	19	50	4	●	600	720
3.5	18	20	50	4	●	600	720
3.6	18	20	50	4	●	600	720
3.7	19	21	50	4	●	600	720
3.8	19	21	50	4	●	600	720
3.9	20	22	50	4	●	600	720
4.0	20	22	50	4	●	600	720
4.1	21	23	60	6	●	700	840
4.2	21	23	60	6	●	700	840
4.3	22	24	60	6	●	700	840
4.4	22	24	60	6	●	700	840
4.5	23	25	60	6	●	700	840
4.6	23	25	60	6	●	700	840
4.7	24	26	60	6	●	700	840
4.8	24	26	60	6	●	700	840
4.9	25	27	60	6	●	700	840
5.0	25	27	60	6	●	700	840

直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	NT\$ TiXSiN	NT\$ DLC
5.1	26	28	60	6	●	700	840
5.2	26	28	60	6	●	700	840
5.3	27	29	60	6	●	700	840
5.4	27	29	60	6	●	700	840
5.5	28	30	60	6	●	700	840
5.6	28	30	60	6	●	700	840
5.7	29	31	60	6	●	700	840
5.8	29	31	60	6	●	700	840
5.9	30	32	60	6	●	700	840
6.0	30	32	60	6	●	700	840
6.1	34	36	75	8	●	900	1,080
6.2	34	36	75	8	●	900	1,080
6.3	34	36	75	8	●	900	1,080
6.4	34	36	75	8	●	900	1,080
6.5	34	36	75	8	●	900	1,080
6.6	34	36	75	8	●	900	1,080
6.7	34	36	75	8	●	900	1,080
6.8	34	36	75	8	●	900	1,080
6.9	34	36	75	8	●	900	1,080
7.0	34	36	75	8	●	900	1,080
7.1	41	43	75	8	●	950	1,140
7.2	41	43	75	8	●	950	1,140
7.3	41	43	75	8	●	950	1,140
7.4	41	43	75	8	●	950	1,140
7.5	41	43	75	8	●	950	1,140
7.6	41	43	75	8	●	950	1,140
7.7	41	43	75	8	●	950	1,140
7.8	41	43	75	8	●	950	1,140
7.9	41	43	75	8	●	950	1,140
8.0	41	43	75	8	●	950	1,140
8.1	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.2	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.3	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.4	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.5	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.6	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.7	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.8	47	49	89	10	●	1,200	1,440
8.9	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.0	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.1	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.2	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.3	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.4	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.5	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.6	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.7	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.8	47	49	89	10	●	1,200	1,440
9.9	47	49	89	10	●	1,200	1,440
10.0	47	49	89	10	●	1,200	1,440

STC-XS 型 全 鎢 鋼 平 頭 鑽
STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill

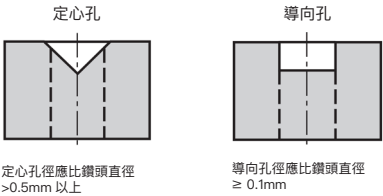


直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	NT\$ TiXSiN	NT\$ DLC
10.1	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.2	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.3	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.4	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.5	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.6	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.7	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.8	55	57	100	12	●	1,600	1,920
10.9	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.0	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.1	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.2	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.3	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.4	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.5	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.6	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.7	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.8	55	57	100	12	●	1,600	1,920
11.9	55	57	100	12	●	1,600	1,920
12.0	55	57	100	12	●	1,600	1,920
12.1	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.2	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.3	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.4	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.5	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.6	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.7	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.8	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
12.9	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
13.0	62	65	107	14	☆	3,000	3,600
13.1	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.2	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.3	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.4	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.5	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.6	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.7	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.8	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
13.9	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
14.0	67	70	107	14	☆	3,000	3,600
14.1	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.2	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.3	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.4	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.5	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.6	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.7	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.8	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
14.9	70	73	115	16	☆	4,500	5,400
15.0	70	73	115	16	☆	4,500	5,400

直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	庫存 Stock	NT\$ TiXSiN	NT\$ DLC
15.1	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.2	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.3	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.4	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.5	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.6	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.7	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.8	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
15.9	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
16.0	72	75	115	16	☆	4,500	5,400
16.5	80	83	150	20	☆	9,000	10,800
17.0	80	83	150	20	☆	9,000	10,800
17.5	85	88	150	20	☆	9,000	10,800
18.0	85	88	150	20	☆	9,000	10,800
18.5	90	93	150	20	☆	9,000	10,800
19.0	90	93	150	20	☆	9,000	10,800
19.5	95	98	150	20	☆	9,000	10,800
20.0	95	98	150	20	☆	9,000	10,800

- 表示現貨庫存
- ☆ 表示訂製生產品，無庫存
- ※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製
- ※ 接受特殊訂製品平頭鑽規格訂製，歡迎洽詢

為求加工穩定，建議有定心孔或導向孔做前製程



構造用鋼 碳素鋼	合金鋼 調質鋼	模具鋼 預硬鋼	高硬度鋼	
SS400 S50C	SCM NAK	SKD HPM HRC30 - 40	HRC40 - 50	HRC >50
◎	◎	◎	○	-
不鏽鋼		鈦合金 鎳基合金	鑄鐵	鋁合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti Alloy Nickel	FC / FCD	AC / ADC
-	◎	-	◎	○

◎ 最適 Excellent ○ 適用 Good X 不適用 Not Applicable - 不推薦 Not Recommended

STC-XS 型 全 鈷 鋼 平 頭 鑽 切 削 條 件 表

STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A7075 Aluminum Alloy		鋁合金鑄件 AC ADC Aluminum Alloy Casting	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316					
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC									
直徑 DC	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給 速度 Feed mm/min
0.5	25500	80	21000	65	12500	40	10000	20	21000	50	12500	20	60000	300	45000	200
0.6	24000	120	19000	90	11500	60	9000	25	19000	70	11500	25	53000	350	40000	250
0.7	22000	150	18000	125	11000	75	8000	30	18000	100	11000	30	48000	450	6000	300
0.8	21000	200	17000	160	10500	80	7500	30	17000	130	10500	35	45000	550	33000	350
0.9	20000	250	16500	200	10000	100	7000	35	16500	160	10000	40	42000	650	31000	400
1.0	19100	290	15900	240	9550	110	6400	40	15900	190	9550	50	40000	720	28600	460
1.9	11700	360	10100	310	5900	160	4200	70	10100	250	5030	50	24300	830	17600	540
2.0	11100	360	9550	310	5550	160	3980	70	9550	250	-	-	23100	830	16700	530
3.0	7950	420	6900	360	3700	170	3650	80	6900	310	-	-	17000	1020	12500	660
4.0	5950	420	5150	360	2800	170	2000	80	5150	310	-	-	12500	1020	9550	660
5.0	4800	420	4150	360	2200	170	1600	80	4150	310	-	-	10000	1020	7650	660
6.0	4000	420	3450	360	1800	170	1300	80	3450	310	-	-	8500	1020	6400	660
8.0	3000	420	2600	360	1400	170	1000	80	2600	310	-	-	6350	1020	4750	660
10.0	2400	420	2050	360	1100	170	800	80	2050	310	-	-	5100	1020	3800	660
12.0	2000	420	1700	360	950	170	650	80	1700	310	-	-	4250	1020	3200	660
16.0	1500	420	1300	360	700	170	500	80	1300	310	-	-	3200	1020	2400	660
20.0	1200	420	1050	360	550	170	400	80	1050	310	-	-	2550	1020	1900	660

全 鈷 鋼 平 頭 鑽 切 削 條 件 表 使 用 注 意 事 項

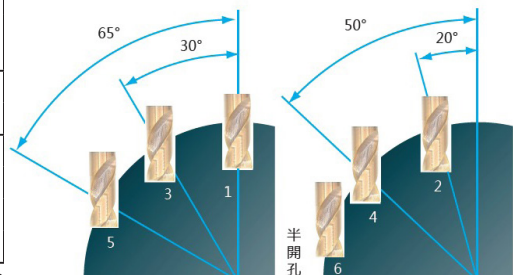
- 請根據機床剛性、工件夾持狀態、加工形狀及周邊環境因素，調整切削條件。
- 在機械或加工物安裝過程中，若機床剛性不良或發生顫振，請同比例降低轉速與進給速度。
- 本切削條件適用於平頭鑽加工被削材表面平整的情況。若為非平整表面或斜面，請依照降速條件調整使用。
- 本條件適用於水溶性切削液。若使用非水溶性切削液，請降低轉速與進給速度 20%。
- 本條件適用於孔深小於 2×DC 的加工。若孔深超過 2×DC，不建議使用，並應特別注意排屑問題。
- 平頭鑽工具不適用於外周方向切削。若未使用導引孔進行鑽孔，可能會發生孔徑擴大，請調整切削條件以對應。
- 乾式加工時，請使用 AIR 吹風進行冷卻與排屑。
- 鑽孔或鑽頭破損時，可能產生火花並引發火災，請務必採取防火保護措施。
- 加工傾斜面時，請根據傾角進行調整：
 - 傾角 < 30°時，進給速度請降至 50%。
 - 傾角 > 30°時，轉速請降至 70% 以下，進給速度降至 30% 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Flat Drills

- Adjust cutting parameters based on machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment.
- During machine or workpiece setup, if poor rigidity or chattering occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
- These conditions are applicable to flat drilling on flat surfaces. For inclined or irregular surfaces, please refer to reduced-speed parameters.
- These conditions are based on the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by 20%.
- Recommended for drilling depths less than 2×DC. Not suitable for deeper holes without proper chip evacuation.
- Flat drills are not suitable for peripheral cutting. Drilling without a pilot hole may result in hole diameter enlargement — cutting parameters should be adjusted accordingly.
- For dry machining, use air blow for cooling and chip evacuation.
- Sparks from drilling or tool breakage may cause fire hazards. Please implement appropriate fire prevention measures
- When drilling inclined surfaces, adjust cutting conditions based on the angle:
 - For inclination angles less than 30°, reduce feed rate to 50%.
 - For inclination angles over 30°, reduce spindle speed to below 70% and feed rate to below 30%.

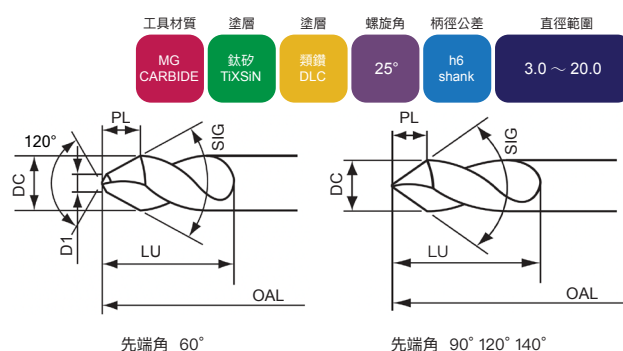
加工位置		切削速度			進給速度			備註
工具	傾角 角度	m/min	轉速	比率	mm/min	mm/rev	比率	
1	0°	75	2400	100%	420	0.18	100%	加工傾角 < 30°進 給速度降到 50%
2	20°				210	0.09	50%	
3	30°	52	1650	70%	120	0.07	39%	加工傾角 > 30° 轉速降到 70% 以下 進給速度降到 30% 以下
4	50°				120	0.07	39%	
5	65°				90	0.06	33%	
6	半開孔				90	0.04	22%	

※ 以上切削條件為平頭鑽 10.0 (鈦鈹) / 被削材 S45C / 水溶性切削液 / 加工深度 10mm



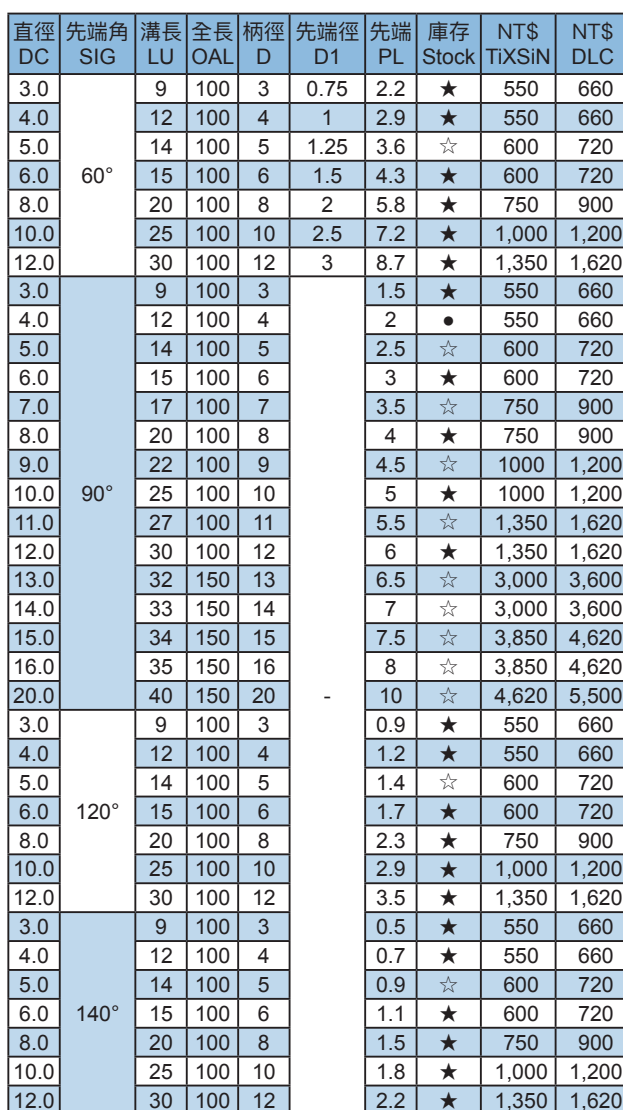
STC-XS Type Solid Carbide Starting Drill

★ Multifunction from Centering, Chamfering and V-grooving



直徑 DC	先端角 SIG	溝長 LU	全長 OAL	柄徑 D	先端徑 D1	先端 PL	庫存 Stock	NT\$ TIXSiN	NT\$ DLC
3.0	60°	9	50	3	0.75	2.2	★	360	450
4.0		12	50	4	1	2.9	★	360	450
5.0		14	50	5	1.25	3.6	★	420	500
6.0		15	50	6	1.5	4.3	★	420	500
8.0		20	60	8	2	5.8	★	630	750
10.0		25	75	10	2.5	7.2	★	820	1,000
12.0		30	75	12	3	8.7	★	1,050	1,250
3.0	90°	9	50	3	-	1.5	★	360	450
4.0		12	50	4		2	★	360	450
5.0		14	50	5		2.5	★	420	500
6.0		15	50	6		3	★	420	500
7.0		17	60	7		3.5	☆	630	750
8.0		20	60	8		4	★	630	750
9.0		22	75	9		4.5	☆	820	1,000
10.0		25	75	10		5	★	820	1,000
11.0		27	75	11		5.5	☆	1,050	1,250
12.0		30	75	12		6	★	1,050	1,250
13.0		32	100	13		6.5	☆	2,400	3,000
14.0		33	100	14		7	☆	2,400	3,000
15.0		34	100	15		7.5	☆	3,000	3,800
16.0	35	100	16	8	★	3,000	3,800		
20.0	40	100	20	10	★	3,600	4,500		
3.0	120°	9	50	3	0.9	★	360	450	
4.0		12	50	4	1.2	★	360	450	
5.0		14	50	5	1.4	★	420	500	
6.0		15	50	6	1.7	★	420	500	
8.0		20	60	8	2.3	★	630	750	
10.0		25	75	10	2.9	★	820	1,000	
12.0		30	75	12	3.5	★	1,050	1,250	
3.0	140°	9	50	3	0.5	★	360	450	
4.0		12	50	4	0.7	★	360	450	
5.0		14	50	5	0.9	★	420	500	
6.0		15	50	6	1.1	★	420	500	
8.0		20	60	8	1.5	★	630	750	
10.0		25	75	10	1.8	★	820	1,000	
12.0		30	75	12	2.2	★	1,050	1,250	

※ 先端角 $60^\circ, 120^\circ, 140^\circ$ 的公差為 $\pm 2^\circ$



※ 接受特殊訂製品平頭鑽規格訂製，歡迎洽詢

構造用鋼 碳素鋼		合金鋼 調質鋼	模具鋼 預硬鋼	高硬度鋼	
SS400 S50C		SCM NAK	SKD HPM HRC30 - 40	HRC40 - 50	HRC >50
㊦		㊦	㊦	○	-
不鏽鋼		鈦合金 鎳基合金	鑄鐵	鋁合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti Alloy Nickel	FC / FCD	AC / ADC DLC	CU DLC
-	㊦	-	㊦	㊦	○

◎ 最適 Excellent ○ 適用 Good ✕ 不適用 Not Applicable – 不推薦 Not Recommended

STC-XS 型 定點鑽 全鎢鋼定點鑽切削條件表
STC-XS Type Solid Carbide Starting Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A5052 Aluminum Alloy 有色金屬 Non-Errous Metal	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316			
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC							
直徑	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min
3.0	7400	450	4800	290	2100	95	1900	70	7400	450	2650	130	10600	1100
4.0	5600	430	3600	260	1600	85	1450	65	5600	430	2000	110	7950	1050
5.0	4450	380	2850	240	1250	75	1150	60	4450	380	1600	100	6350	950
6.0	3700	380	2400	240	1050	75	950	60	3700	380	1300	100	5300	950
8.0	2800	380	1800	240	800	75	700	60	2800	380	1000	100	4000	950
10.0	2200	330	1450	220	650	70	550	55	2200	330	800	95	3200	800
12.0	1850	330	1200	220	530	70	480	55	1850	330	650	95	2650	800
16.0	1400	290	900	190	400	65	350	50	1400	290	500	90	2000	700
20.0	1100	260	720	170	320	65	280	50	1100	260	400	80	1600	650

全 鎢 鋼 定 點 鑽 切 削 條 件 表 使 用 注 意 事 項

- 1. 請根據機床剛性及工件夾持狀態，加工形狀，周邊環境因素等調整切削條件。
- 2. 機械或加工物安裝過程中，當機床剛性不良或發生顫振時，請依照同比例降低轉速和進給速度。
- 3. 本條件適用於使用水溶性切削液。如果是非水溶性切削液時，請降低轉速和進給速度 30% 以下。
- 4. 本條件適用於定點鑽功能使用。在加工物表面不平整或是粗胚表面做定點鑽加工，請將轉速和進給速度降低切削條件 40% 以下。
- 5. 本條件適用於定點鑽功能使用。在加工物有曲面或傾斜面做定點鑽加工，請將進給速度降低切削條件 40% 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Flat Drills

- 1. Adjust cutting parameters according to machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment.
- 2. During machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or vibration occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
- 3. These conditions apply to the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by up to 30%.
- 4. These conditions apply to starting drill operations. When drilling on uneven or rough surfaces, reduce spindle speed and feed rate by up to 40%.
- 5. When starting drill is applied on curved or inclined surfaces, reduce feed rate by up to 40%.

倒 角 加 工 切 削 條 件 (徑 向 進 給)

Chamfering Operations Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A5052 Aluminum Alloy 有色金屬 Non-Errous Metal	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316			
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC							
直徑	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min
3.0	7400	360	4800	230	2100	65	1900	50	7400	360	2650	100	10600	890
4.0	5600	340	3600	210	1600	60	1450	45	5600	340	2000	85	7950	840
5.0	4450	300	2850	190	1250	55	1150	40	4450	300	1600	80	6350	760
6.0	3700	300	2400	190	1050	55	950	40	3700	300	1300	80	5300	760
8.0	2800	300	1800	190	800	55	700	40	2800	300	1000	80	4000	760
10.0	2200	260	1450	175	650	50	550	35	2200	260	800	75	3200	640
12.0	1850	260	1200	175	530	50	480	35	1850	260	650	75	2650	640
16.0	1400	230	900	150	400	45	350	30	1400	230	500	70	2000	560
20.0	1100	210	720	135	320	45	280	30	1100	210	400	60	1600	510

全 鎢 鋼 倒 角 加 工 切 削 條 件 表 使 用 注 意 事 項

- 1. 請根據機床剛性及工件夾持狀態，加工形狀，周邊環境因素等調整切削條件。
- 2. 機械或加工物安裝過程中，當機床剛性不良或發生顫振時，請依照同比例降低轉速和進給速度。
- 3. 本條件適用於使用水溶性切削液。如果是非水溶性切削液時，請降低轉速和進給速度 30% 以下。

Cutting Condition Precautions - Chamfering Operations

- 1. Adjust cutting parameters based on machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment.
- 2. During machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or vibration occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
- 3. These conditions apply to the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by up to 30%.

尺寸公差 Tolerance

直徑公差 (JIS B 0401-1 : 1998標準)

Diameter Tolerance

單位 (Unit): μm

直徑 Diameter(mm)		3 以下 $D \leq 3$	超過 3 6 以下 $3 < D \leq 6$	超過 6 10 以下 $6 < D \leq 10$	超過 10 18 以下 $10 < D \leq 18$	超過 18 30 以下 $18 < D \leq 30$	超過 30 50 以下 $30 < D \leq 50$	超過 50 80 以下 $50 < D \leq 80$	超過 80 120 以下 $80 < D \leq 120$
公差 Tolerance	h5	0 -4	0 -5	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -15
	h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -16	0 -19	0 -22
	h7	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21	0 -25	0 -30	0 -35
	h8	0 -14	0 -18	0 -22	0 -27	0 -33	0 -39	0 -46	0 -54
	js6	± 3	± 4	± 4.5	± 5.5	± 6.5	± 8	± 8.5	± 11
	m5	+6 +2	+9 +4	+12 + 6	+15 + 7	+17 + 8	+20 + 9	+24 +11	+28 +13

孔徑公差 (JIS B 0401-1 : 1998標準)

Tolerance of Hole Diameter

單位 (Unit): μm

直徑 Diameter(mm)		3 以下 $D \leq 3$	超過 3 6 以下 $3 < D \leq 6$	超過 6 10 以下 $6 < D \leq 10$	超過 10 18 以下 $10 < D \leq 18$	超過 18 30 以下 $18 < D \leq 30$	超過 30 50 以下 $30 < D \leq 50$	超過 50 80 以下 $50 < D \leq 80$	超過 80 120 以下 $80 < D \leq 120$
公差 Tolerance	H7	+10 0	+12 0	+15 0	+18 0	+21 0	+25 0	+30 0	+35 0
	H8	+14 0	+18 0	+22 0	+27 0	+33 0	+39 0	+46 0	+54 0
	H9	+25 0	+30 0	+36 0	+43 0	+52 0	+62 0	+74 0	+87 0

刀 具 使 用 與 安 全 注 意 事 項

- * 拿取刀具時，請特別注意刀具彈出現象，切勿以手直接接觸刀刃。
- * 使用刀具時可能造成傷害，請務必配戴防護鏡、防護罩等防護裝備。
- * 請依照刀具與加工需求，選用合適的刀柄與配件，並牢固固定刀具，以減少振動。
- * 加工前，請確實固定工件，並確認刀具與工件尺寸是否正確。
- * 請根據用途選擇冷卻液。使用油性切削液時，可能因切削產生火花或損傷導致起火，務必採取防火措施。
- * 若加工中發生異常（如切削聲異常、冒煙等），請立即停止機台運轉。
- * 請勿對刀具進行改造。
- * 刀具再研磨時會產生粉塵，請配戴 N95 口罩與防護鏡等防護用品，以保護健康與安全。
- * 為持續改進產品品質，本型錄所載之產品規格如有變更，恕不另行通知。
- * 型錄所標示之尺寸規格僅供參考，實際請以出貨實品為準，本公司保留規格變更之權利。

Safety Precautions & Disclaimer

- * When removing the tool from its packaging, be cautious of tool ejection. Do not touch the cutting edge directly with your hands.
- * Tool usage may cause injury. Always wear protective equipment such as safety guards and safety glasses.
- * Use appropriate tool holders and accessories based on the tool type and machining requirements. Secure the tool firmly in the holder to minimize vibration.
- * Ensure the workpiece is securely clamped. Confirm both tool and workpiece dimensions before machining.
- * Select a coolant appropriate for the application. When using oil-based cutting fluids, sparks or damage during machining may cause fire. Implement proper fire prevention measures.
- * If any abnormality occurs during machining (e.g., unusual cutting noise, smoke, or vibration), stop the machine immediately.
- * Do not modify the tool.
- * Regrinding generates dust that may be hazardous to health. Wear an N95 mask and safety goggles during regrinding.
- * To continuously improve product quality, specifications listed in this catalog are subject to change without prior notice.
- * Dimensions and specifications shown in this catalog are for reference only. Actual delivered products shall prevail. The company reserves the right to make changes to specifications.

新泰鋁精密科技有限公司

STC Precision Technology Co.,Ltd

243 新北市泰山區泰林路二段 352 號
No. 352, Sec. 2, Tailin Rd., Taishan Dist.,
New Taipei City 243081, Taiwan (R.O.C.)

電 話 / TEL : 886-2-2297-8888

傳 真 / FAX : 886-2-2297-8877

信 箱 / Email : stc.tool888@msa.hinet.net

官 網 / Website : www.stc-tool.com



歡迎來電洽詢