

全系列選用高韌性材質+表面處理+高潤滑性塗層

- 適用於高碳鋼、模具鋼、不鏽鋼各種加工
- 高平滑性的鑽尖處理 & 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

超硬油孔鑽頭

MG Carbide Oil Hole Drills

 **9773**

 **9775**

 **9778**



超硬標準鑽頭

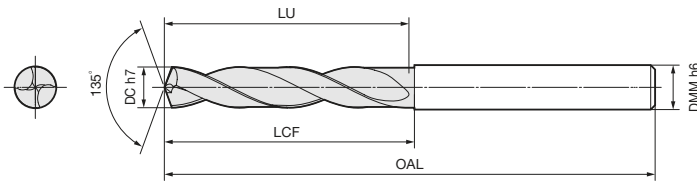
MG Carbide Regular Drills

 **9763**

 **9765**

 **9767**



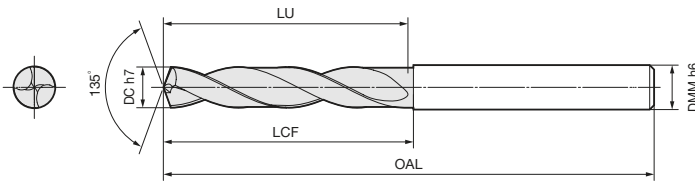


LIST 9763

單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97630200	2.0	12	14	50	3		550
S97630210	2.1	14	16				
S97630220	2.2						
S97630230	2.3						
S97630240	2.4						
S97630250	2.5						
S97630260	2.6	16	18	55	4	600	
S97630270	2.7						
S97630280	2.8						
S97630290	2.9						
S97630300	3.0						
S97630310	3.1	20	22	62	6	700	
S97630320	3.2						
S97630330	3.3						
S97630340	3.4						
S97630350	3.5						
S97630360	3.6	22	24	66	8	900	
S97630370	3.7						
S97630380	3.8						
S97630390	3.9						
S97630400	4.0						
S97630410	4.1	24	26	79	10	1,200	
S97630420	4.2						
S97630430	4.3						
S97630440	4.4						
S97630450	4.5						
S97630460	4.6	26	28	89	10	1,200	
S97630470	4.7						
S97630480	4.8						
S97630490	4.9						
S97630500	5.0						
S97630510	5.1	28	30	95	10	1,200	
S97630520	5.2						
S97630530	5.3						
S97630540	5.4						
S97630550	5.5						
S97630560	5.6	34	36	105	10	1,200	
S97630570	5.7						
S97630580	5.8						
S97630590	5.9						
S97630600	6.0						
S97630610	6.1	41	43	115	10	1,200	
S97630620	6.2						
S97630630	6.3						
S97630640	6.4						
S97630650	6.5						
S97630660	6.6	47	49	125	10	1,200	
S97630670	6.7						
S97630680	6.8						
S97630690	6.9						
S97630700	7.0						
S97630710	7.1	41	43	135	10	1,200	
S97630720	7.2						
S97630730	7.3						
S97630740	7.4						
S97630750	7.5						
S97630760	7.6	47	49	145	10	1,200	
S97630770	7.7						
S97630780	7.8						
S97630790	7.9						
S97630800	8.0						
S97630810	8.1	47	49	155	10	1,200	
S97630820	8.2						
S97630830	8.3						
S97630840	8.4						
S97630850	8.5						
S97630860	8.6	47	49	165	10	1,200	
S97630870	8.7						
S97630880	8.8						
S97630890	8.9						
S97630900	9.0						

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97630910	9.1	47	49	89	10	●	1,200
S97630920	9.2						
S97630930	9.3						
S97630940	9.4						
S97630950	9.5						
S97630960	9.6						
S97630970	9.7						
S97630980	9.8						
S97630990	9.9						
S97631000	10.0						
S97631010	10.1	55	57	102	12	●	1,600
S97631020	10.2						
S97631030	10.3						
S97631040	10.4						
S97631050	10.5						
S97631060	10.6						
S97631070	10.7						
S97631080	10.8						
S97631090	10.9						
S97631100	11.0						
S97631110	11.1	60	62	107	14	○	3,000
S97631120	11.2						
S97631130	11.3						
S97631140	11.4						
S97631150	11.5						
S97631160	11.6						
S97631170	11.7						
S97631180	11.8						
S97631190	11.9						
S97631200	12.0						
S97631210	12.1	65	67	115	16	○	4,500
S97631220	12.2						
S97631230	12.3						
S97631240	12.4						
S97631250	12.5						
S97631260	12.6						
S97631270	12.7						
S97631280	12.8						
S97631290	12.9						
S97631300	13.0						
S97631310	13.1	65	67	115	16	○	4,500
S97631320	13.2						
S97631330	13.3						
S97631340	13.4						
S97631350	13.5						
S97631360	13.6						
S97631370	13.7						
S97631380	13.8						
S97631390	13.9						
S97631400	14.0						
S97631410	14.1	65	67	115	16	○	4,500
S97631420	14.2						
S97631430	14.3						
S97631440	14.4						
S97631450	14.5						
S97631460	14.6						
S97631470	14.7						
S97631480	14.8						
S97631490	14.9						
S97631500	15.0						
S97631510	15.1	65	67	115	16	○	4,500
S97631520	15.2						
S97631530	15.3						
S97631540	15.4						
S97631550	15.5						
S97631560	15.6						
S97631570	15.7						
S97631580	15.8						
S97631590	15.9						
S97631600	16.0						



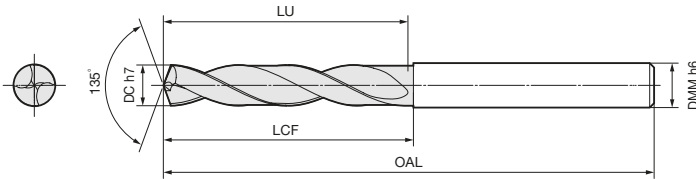
LIST 9765

單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價	
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$	
S97650200	2.0	16	18	50	3		600	
S97650210	2.1	18	20					
S97650220	2.2							
S97650230	2.3							
S97650240	2.4							
S97650250	2.5							
S97650260	2.6	20	22					
S97650270	2.7							
S97650280	2.8							
S97650290	2.9							
S97650300	3.0							
S97650310	3.1	25	27	60	4		700	
S97650320	3.2							
S97650330	3.3							
S97650340	3.4							
S97650350	3.5							
S97650360	3.6	28	30					
S97650370	3.7							
S97650380	3.8							
S97650390	3.9							
S97650400	4.0			32	34	77	6	800
S97650410	4.1							
S97650420	4.2							
S97650430	4.3							
S97650440	4.4							
S97650450	4.5	40	42					
S97650460	4.6							
S97650470	4.7							
S97650480	4.8							
S97650490	4.9			44	46	82		
S97650500	5.0							
S97650510	5.1							
S97650520	5.2							
S97650530	5.3							
S97650540	5.4	53	55	91	8			
S97650550	5.5							
S97650560	5.6							
S97650570	5.7							
S97650580	5.8							
S97650590	5.9							
S97650600	6.0	53	55	91	8	1,200		
S97650610	6.1							
S97650620	6.2							
S97650630	6.3							
S97650640	6.4							
S97650650	6.5							
S97650660	6.6	53	55	91	8		1,200	
S97650670	6.7							
S97650680	6.8							
S97650690	6.9							
S97650700	7.0							
S97650710	7.1							
S97650720	7.2	53	55	91	8			1,200
S97650730	7.3							
S97650740	7.4							
S97650750	7.5							
S97650760	7.6							
S97650770	7.7							
S97650780	7.8	53	55	91	8	1,200		
S97650790	7.9							
S97650800	8.0							
S97650810	8.1							
S97650820	8.2							
S97650830	8.3							
S97650840	8.4	61	63	103	10		1,500	
S97650850	8.5							
S97650860	8.6							
S97650870	8.7							
S97650880	8.8							
S97650890	8.9							
S97650900	9.0							

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97650910	9.1	61	63	103	10		1,500
S97650920	9.2						
S97650930	9.3						
S97650940	9.4						
S97650950	9.5						
S97650960	9.6						
S97650970	9.7						
S97650980	9.8						
S97650990	9.9						
S97651000	10.0						
S97651010	10.1	71	73	118	12	●	2,200
S97651020	10.2						
S97651030	10.3						
S97651040	10.4						
S97651050	10.5						
S97651060	10.6						
S97651070	10.7						
S97651080	10.8						
S97651090	10.9						
S97651100	11.0						
S97651110	11.1	79	81	138	14	●	4,500
S97651120	11.2						
S97651130	11.3						
S97651140	11.4						
S97651150	11.5						
S97651160	11.6						
S97651170	11.7						
S97651180	11.8						
S97651190	11.9						
S97651200	12.0						
S97651210	12.1	81	83	148	16	○	5,000
S97651220	12.2						
S97651230	12.3						
S97651240	12.4						
S97651250	12.5						
S97651260	12.6						
S97651270	12.7						
S97651280	12.8						
S97651290	12.9						
S97651300	13.0						
S97651310	13.1	87	89	154	16		6,000
S97651320	13.2						
S97651330	13.3						
S97651340	13.4						
S97651350	13.5						
S97651360	13.6						
S97651370	13.7						
S97651380	13.8						
S97651390	13.9						
S97651400	14.0						
S97651410	14.1	92	94	162	16		
S97651420	14.2						
S97651430	14.3						
S97651440	14.4						
S97651450	14.5						
S97651460	14.6						
S97651470	14.7						
S97651480	14.8						
S97651490	14.9						
S97651500	15.0						
S97651510	15.1	94	96	162	16		
S97651520	15.2						
S97651530	15.3						
S97651540	15.4						
S97651550	15.5						
S97651560	15.6						
S97651570	15.7						
S97651580	15.8						
S97651590	15.9						
S97651600	16.0						

● 表示2022年11月開始備庫,客戶如有需求可以採標規訂製品方式訂購。
○ 訂製生產產品,無庫存,可接受規格訂製品訂購。



LIST 9767

單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97670200	2.0	25	27	57	3		870
S97670210	2.1						
S97670220	2.2	27	29				
S97670230	2.3						
S97670240	2.4	32	34	62			
S97670250	2.5						
S97670260	2.6						
S97670270	2.7						
S97670280	2.8	35	37	65			
S97670290	2.9						
S97670300	3.0						
S97670310	3.1	38	40	69	4		1,000
S97670320	3.2						
S97670330	3.3						
S97670340	3.4	41	43	72			
S97670350	3.5						
S97670360	3.6						
S97670370	3.7						
S97670380	3.8	45	47	76			
S97670390	3.9						
S97670400	4.0			87			
S97670410	4.1						
S97670420	4.2						
S97670430	4.3	49	51	91			
S97670440	4.4						
S97670450	4.5						
S97670460	4.6						
S97670470	4.7	55	57	97			
S97670480	4.8						
S97670490	4.9						
S97670500	5.0						
S97670510	5.1	60	62	102			
S97670520	5.2						
S97670530	5.3						
S97670540	5.4						
S97670550	5.5	66	68	110	8		1,500
S97670560	5.6						
S97670570	5.7						
S97670580	5.8						
S97670590	5.9	72	74	116			
S97670600	6.0						
S97670610	6.1						
S97670620	6.2						
S97670630	6.3	78	80	122			
S97670640	6.4						
S97670650	6.5						
S97670660	6.6						
S97670670	6.7	79	81	128			
S97670680	6.8						
S97670690	6.9						
S97670700	7.0						
S97670710	7.1	85	87	134	10		1,850
S97670720	7.2						
S97670730	7.3						
S97670740	7.4						
S97670750	7.5	81	128				
S97670760	7.6						
S97670770	7.7						
S97670780	7.8						
S97670790	7.9	85	87	134			
S97670800	8.0						
S97670810	8.1						
S97670820	8.2						
S97670830	8.3	81	128				
S97670840	8.4						
S97670850	8.5						
S97670860	8.6						
S97670870	8.7	85	87	134			
S97670880	8.8						
S97670890	8.9						
S97670900	9.0						

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97670910	9.1	85	87	134	10		1,850
S97670920	9.2						
S97670930	9.3						
S97670940	9.4						
S97670950	9.5						
S97670960	9.6	92	94	142			2,050
S97670970	9.7						
S97670980	9.8						
S97670990	9.9						
S97671000	10.0						
S97671010	10.1			149	2,800		
S97671020	10.2						
S97671030	10.3						
S97671040	10.4						
S97671050	10.5						
S97671060	10.6	99	101	156	12		3,000
S97671070	10.7						
S97671080	10.8						
S97671090	10.9						
S97671100	11.0						
S97671110	11.1						
S97671120	11.2						
S97671130	11.3						
S97671140	11.4						
S97671150	11.5						
S97671160	11.6	107	109	163	14	3,300	
S97671170	11.7						
S97671180	11.8						
S97671190	11.9						
S97671200	12.0						
S97671250	12.5	114	116	172	16	5,200	
S97671300	13.0						
S97671350	13.5						
S97671400	14.0						
S97671450	14.5						
S97671500	15.0	120	122	177	8,000		
S97671550	15.5						
S97671600	16.0						
		121	123	185	16		
		127	129	191			

● 表示2022年11月開始備庫,客戶如有需求可以採標規訂製品方式訂購。
○ 訂製生產品,無庫存,可接受規格訂製品訂購。

超硬標準鑽頭切削條件表 Standard Cutting Conditions

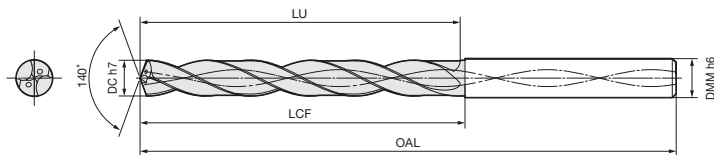
被削材	構造用鋼Structural Steel 碳素鋼Carbon Steel 鑄鐵Cast Iron SS400 / S45C / FC250				合金鋼Alloy Steel 調質鋼Heat Treated Steel SCM440 / SNCM / NAK				模具鋼Mold Steel 預硬鋼Prehardened Steel SKD / HPM1 / NAK				高硬度鋼Hardened Steel 熱處理鋼材 SKD61 / SKT4				球墨鑄鐵Ductile Cast Iron FCD400 / FCD700				沃斯田鐵系不鏽鋼 Austenitic Stainless Steel SUS304 / SUS316			
	~200HB				20~30HRC				30~40HRC				40~50HRC											
直徑	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev	轉速 r.p.m min-1	切削 速度 V m/min	進給 速度 Feed mm/min	每迴轉 進給 f mm/rev
3D																								
2.0	12800	80	800	0.06	10200	64	640	0.06	5760	36	280	0.05	3840	24	150	0.04	9600	60	600	0.06	2560	16	110	0.04
3.0	8500	80	880	0.10	6800	64	710	0.10	3840	36	310	0.08	2560	24	170	0.07	6400	60	660	0.10	1700	16	120	0.07
4.0	6400	80	880	0.14	5120	64	710	0.14	2880	36	310	0.11	1920	24	170	0.09	4800	60	660	0.14	1280	16	120	0.09
5.0	5120	80	880	0.17	4100	64	710	0.17	2320	36	310	0.13	1520	24	170	0.11	3840	60	660	0.17	1020	16	120	0.12
6.0	4240	80	880	0.21	3400	64	710	0.21	1920	36	310	0.16	1280	24	170	0.13	3200	60	660	0.21	850	16	120	0.14
8.0	3200	80	880	0.28	2560	64	710	0.28	1440	36	310	0.22	960	24	170	0.18	2400	60	660	0.28	640	16	120	0.19
10.0	2560	80	840	0.33	2000	63	670	0.34	1120	35	300	0.27	800	25	160	0.20	1920	60	640	0.33	510	16	120	0.24
12.0	2120	80	800	0.38	1680	63	640	0.38	960	36	280	0.29	640	24	150	0.23	1600	60	600	0.38	420	16	110	0.26
16.0	1600	80	790	0.49	1280	64	560	0.44	720	36	250	0.35	480	24	140	0.29	1200	60	530	0.44	320	16	100	0.31
5D																								
2.0	12800	80	720	0.06	10160	64	580	0.06	5800	36	260	0.04	3840	24	140	0.04	9600	60	540	0.06	2560	16	100	0.04
3.0	8480	80	800	0.09	6800	64	650	0.10	3840	36	290	0.08	2560	24	150	0.06	6400	60	610	0.10	1700	16	110	0.06
4.0	6400	80	800	0.13	5120	64	650	0.13	2880	36	290	0.10	1920	24	150	0.08	4800	60	610	0.13	1280	16	110	0.09
5.0	5120	80	800	0.16	4080	64	650	0.16	2320	36	290	0.13	1520	24	150	0.10	3840	60	610	0.16	1020	16	110	0.11
6.0	4240	80	800	0.19	3360	63	650	0.19	1920	36	290	0.15	1280	24	150	0.12	3200	60	610	0.19	850	16	110	0.13
8.0	3200	80	800	0.25	2560	64	650	0.25	1440	36	280	0.19	960	24	150	0.16	2400	60	610	0.25	640	16	110	0.17
10.0	2560	80	770	0.30	2000	63	610	0.31	1120	35	270	0.24	800	25	140	0.18	1920	60	580	0.30	510	16	100	0.20
12.0	2120	80	720	0.34	1680	63	580	0.35	960	36	250	0.26	640	24	140	0.22	1600	60	540	0.34	420	16	100	0.24
16.0	1600	80	650	0.41	1280	64	520	0.41	720	36	230	0.32	480	24	120	0.25	1200	60	480	0.40	320	16	90	0.28
7D																								
2.0	9600	60	540	0.06	7640	48	430	0.06	4320	27	190	0.04	2930	18	110	0.04	7140	45	410	0.06	1920	12	80	0.04
3.0	6400	60	600	0.09	5100	48	490	0.10	2880	27	220	0.08	1950	18	120	0.06	4750	45	460	0.10	1280	12	85	0.07
4.0	4800	60	600	0.13	3840	48	490	0.13	2160	27	220	0.10	1480	19	120	0.08	3570	45	460	0.13	960	12	85	0.09
5.0	3800	60	600	0.16	3060	48	490	0.16	1720	27	220	0.13	1170	18	120	0.10	2860	45	460	0.16	770	12	85	0.11
6.0	3200	60	600	0.19	2560	48	490	0.19	1440	27	220	0.15	980	18	120	0.12	2370	45	460	0.19	640	12	85	0.13
8.0	2400	60	600	0.25	1920	48	490	0.26	1080	27	210	0.19	740	19	120	0.16	1790	45	440	0.25	480	12	85	0.18
10.0	1920	60	580	0.30	1520	48	460	0.30	860	27	210	0.24	580	18	110	0.19	1420	45	420	0.30	380	12	80	0.21
12.0	1600	60	540	0.34	1280	48	440	0.34	720	27	190	0.26	490	18	110	0.22	1190	45	400	0.34	320	12	80	0.25
16.0	1200	60	480	0.40	960	48	380	0.40	540	27	180	0.33	370	19	90	0.24	900	45	360	0.40	240	12	65	0.27

超硬標準鑽頭 3D/5D/7D 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，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. 濕式加工是指使用水溶性切削液進行鑽孔加工。
4. 使用非水溶性切削液時，請降低轉速和進給速度 20%。
5. 不推薦鋁合金的加工。
6. 加工不銹鋼當孔深度超過 2xDC 時，請使用 (step feed) 間歇式進給。
7. 乾式加工時，請使用 (AIR) 吹風，進行冷卻和排屑。
8. 鑽孔加工時或鑽頭破損產生火花，有火災危險，請採取防火保護措施。
9. 3xDX 以上鑽孔深度，可能因被削材與切削條件影響切屑排出性，建議使用 (step feed) 間歇式進給。
10. 間歇式 (step feed) 進給，要回到孔的頂部。
11. 間歇式 (step feed) 進給，基本設定標準為 0.5 ~ 1.0xDC。
12. 請將鑽頭夾持震動幅度控制在 0.02mm 以下，小直徑、高速切削的夾持震動幅度控制在 0.01mm 以下。

超硬標準鑽頭 3D/5D/7D Attention on using the cutting condition tables

1. Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
2. In machine or installation of machining step. When there is no rigidity of machine or chattering occurs, reduce the rotation and feed rate.
3. Wet condition are the drilling with water soluble cutting fluid.
4. In non-water-soluble cutting fluid, reduce the rotation and feed rate by 20%.
5. Drilling Aluminum Alloy, are not recommended.
6. Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2xDC deep .
7. Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry process.
8. By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire. Take fire prevention measures.
9. A work material and cutting condition to chip removal may be worse. In that case, please feed. It is recommended to step feeding for drilling depth of more than 3xDX.
10. Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
11. Step feed is recommended to 0.5 ~ 1.0xDC.
12. Please use the fixture to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm, for small diameter, high-speed cutting control amplitude of the drill bit 0.01mm or less.

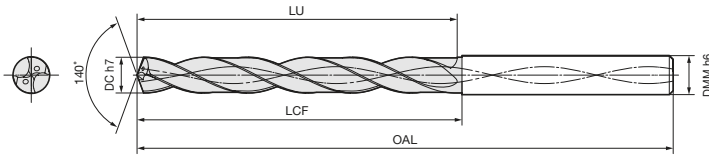


LIST 9773

單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97730300	3.0	20	22	62	3		1,000
S97730310	3.1				4		1,200
S97730320	3.2						
S97730330	3.3						
S97730340	3.4						
S97730350	3.5						
S97730360	3.6						
S97730370	3.7						
S97730380	3.8	24	26				
S97730390	3.9						
S97730400	4.0						
S97730410	4.1						
S97730420	4.2						
S97730430	4.3						
S97730440	4.4						
S97730450	4.5						
S97730460	4.6	28	30	66	6	1,400	
S97730470	4.7						
S97730480	4.8						
S97730490	4.9						
S97730500	5.0						
S97730510	5.1						
S97730520	5.2						
S97730530	5.3						
S97730540	5.4	36	38				
S97730550	5.5						
S97730560	5.6						
S97730570	5.7						
S97730580	5.8						
S97730590	5.9						
S97730600	6.0						
S97730610	6.1						
S97730620	6.2	43	45	81	8	2,000	
S97730630	6.3						
S97730640	6.4						
S97730650	6.5						
S97730660	6.6						
S97730670	6.7						
S97730680	6.8						
S97730690	6.9						
S97730700	7.0	47	49	89	10	2,500	
S97730710	7.1						
S97730720	7.2						
S97730730	7.3						
S97730740	7.4						
S97730750	7.5						
S97730760	7.6						
S97730770	7.7						
S97730780	7.8						
S97730790	7.9						
S97730800	8.0	49	51	91	11	2,600	
S97730810	8.1						
S97730820	8.2						
S97730830	8.3						
S97730840	8.4						
S97730850	8.5						
S97730860	8.6						
S97730870	8.7						
S97730880	8.8	51	53	93	12	2,700	
S97730890	8.9						
S97730900	9.0						
S97730910	9.1						
S97730920	9.2						
S97730930	9.3						
S97730940	9.4						
S97730950	9.5						

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97730960	9.6	47	49	89	10	●	2,500
S97730970	9.7						
S97730980	9.8						
S97730990	9.9						
S97731000	10.0	55	57	102	12		3,500
S97731010	10.1						
S97731020	10.2						
S97731030	10.3						
S97731040	10.4						
S97731050	10.5						
S97731060	10.6						
S97731070	10.7						
S97731080	10.8						
S97731090	10.9						
S97731100	11.0	60	62	107	14	○	5,000
S97731110	11.1						
S97731120	11.2						
S97731130	11.3						
S97731140	11.4						
S97731150	11.5						
S97731160	11.6						
S97731170	11.7						
S97731180	11.8						
S97731190	11.9						
S97731200	12.0	65	67	115	16	6,800	
S97731210	12.1						
S97731220	12.2						
S97731230	12.3						
S97731240	12.4						
S97731250	12.5						
S97731260	12.6						
S97731270	12.7						
S97731280	12.8						
S97731290	12.9						
S97731300	13.0						
S97731310	13.1						
S97731320	13.2						
S97731330	13.3						
S97731340	13.4						
S97731350	13.5						
S97731360	13.6						
S97731370	13.7						
S97731380	13.8						
S97731390	13.9						
S97731400	14.0						
S97731410	14.1						
S97731420	14.2						
S97731430	14.3						
S97731440	14.4						
S97731450	14.5						
S97731460	14.6						
S97731470	14.7						
S97731480	14.8						
S97731490	14.9						
S97731500	15.0						
S97731510	15.1						
S97731520	15.2						
S97731530	15.3						
S97731540	15.4						
S97731550	15.5						
S97731560	15.6						
S97731570	15.7						
S97731580	15.8						
S97731590	15.9						
S97731600	16.0						



LIST 9775

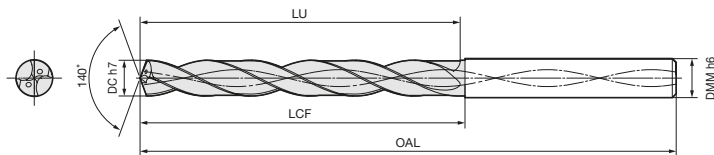
單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97750300	3.0	28	30	66	3		1,200
S97750310	3.1				4		1,400
S97750320	3.2						
S97750330	3.3						
S97750340	3.4						
S97750350	3.5						
S97750360	3.6						
S97750370	3.7						
S97750380	3.8						
S97750390	3.9	36	38	74		6	
S97750400	4.0						
S97750410	4.1						
S97750420	4.2						
S97750430	4.3						
S97750440	4.4						
S97750450	4.5						
S97750460	4.6						
S97750470	4.7				44		46
S97750480	4.8						
S97750490	4.9						
S97750500	5.0						
S97750510	5.1						
S97750520	5.2						
S97750530	5.3						
S97750540	5.4						
S97750550	5.5						
S97750560	5.6	55	57	93	8	2,500	
S97750570	5.7						
S97750580	5.8						
S97750590	5.9						
S97750600	6.0						
S97750610	6.1						
S97750620	6.2						
S97750630	6.3						
S97750640	6.4						
S97750650	6.5	61	63	103	10	3,000	
S97750660	6.6						
S97750670	6.7						
S97750680	6.8						
S97750690	6.9						
S97750700	7.0						
S97750710	7.1						
S97750720	7.2						
S97750730	7.3						
S97750740	7.4	61	63	103	10	3,000	
S97750750	7.5						
S97750760	7.6						
S97750770	7.7						
S97750780	7.8						
S97750790	7.9						
S97750800	8.0						
S97750810	8.1						
S97750820	8.2						
S97750830	8.3	61	63	103	10	3,000	
S97750840	8.4						
S97750850	8.5						
S97750860	8.6						
S97750870	8.7						
S97750880	8.8						
S97750890	8.9						
S97750900	9.0						
S97750910	9.1						
S97750920	9.2						
S97750930	9.3						
S97750940	9.4						
S97750950	9.5						

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97750960	9.6	61	63	103	10		3,000
S97750970	9.7						
S97750980	9.8						
S97750990	9.9						
S97751000	10.0						
S97751010	10.1	71	73	118	12		4,000
S97751020	10.2						
S97751030	10.3						
S97751040	10.4						
S97751050	10.5						
S97751060	10.6	77	79	124	14		5,500
S97751070	10.7						
S97751080	10.8						
S97751090	10.9						
S97751100	11.0						
S97751110	11.1	83	85	133	16		8,000
S97751120	11.2						
S97751130	11.3						
S97751140	11.4						
S97751150	11.5						
S97751160	11.6	88	90	138	18		9,000
S97751170	11.7						
S97751180	11.8						
S97751190	11.9						
S97751200	12.0						
S97751210	12.1	93	95	143	20		10,000
S97751220	12.2						
S97751230	12.3						
S97751240	12.4						
S97751250	12.5						
S97751260	12.6	98	100	148	22		11,000
S97751270	12.7						
S97751280	12.8						
S97751290	12.9						
S97751300	13.0						
S97751310	13.1	103	105	153	24		12,000
S97751320	13.2						
S97751330	13.3						
S97751340	13.4						
S97751350	13.5						
S97751360	13.6	108	110	158	26		13,000
S97751370	13.7						
S97751380	13.8						
S97751390	13.9						
S97751400	14.0						
S97751410	14.1	113	115	163	28		14,000
S97751420	14.2						
S97751430	14.3						
S97751440	14.4						
S97751450	14.5						
S97751460	14.6	118	120	168	30		15,000
S97751470	14.7						
S97751480	14.8						
S97751490	14.9						
S97751500	15.0						
S97751510	15.1	123	125	173	32		16,000
S97751520	15.2						
S97751530	15.3						
S97751540	15.4						
S97751550	15.5						
S97751560	15.6	128	130	178	34		17,000
S97751570	15.7						
S97751580	15.8						
S97751590	15.9						
S97751600	16.0						

● 表示2023年1月開始備庫,客戶如有需求可以採標規訂製品方式訂購。

○ 訂製生產品,無庫存,可接受規格訂製品訂購。



LIST 9778

單位(Unit):mm

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97780300	3.0	34	36	81	3	○	1,800
S97780310	3.1	39	41	92	4		2,000
S97780320	3.2						
S97780330	3.3						
S97780340	3.4						
S97780350	3.5						
S97780360	3.6	45	47				
S97780370	3.7						
S97780380	3.8						
S97780390	3.9						
S97780400	4.0						
S97780410	4.1	50	52	105		2,400	
S97780420	4.2						
S97780430	4.3						
S97780440	4.4						
S97780450	4.5						
S97780460	4.6	56	58			2,500	
S97780470	4.7						
S97780480	4.8						
S97780490	4.9						
S97780500	5.0						
S97780510	5.1	62	64	108		2,600	
S97780520	5.2						
S97780530	5.3						
S97780540	5.4						
S97780550	5.5						
S97780560	5.6	68	70			2,700	
S97780570	5.7						
S97780580	5.8						
S97780590	5.9						
S97780600	6.0						
S97780610	6.1	78	80	118	8	3,200	
S97780620	6.2						
S97780630	6.3						
S97780640	6.4						
S97780650	6.5						
S97780660	6.6	87	89	131	10	4,000	
S97780670	6.7						
S97780680	6.8						
S97780690	6.9						
S97780700	7.0						
S97780710	7.1	95	97	139		4,500	
S97780720	7.2						
S97780730	7.3						
S97780740	7.4						
S97780750	7.5						
S97780760	7.6	87	89	131		4,000	
S97780770	7.7						
S97780780	7.8						
S97780790	7.9						
S97780800	8.0						
S97780810	8.1	95	97	139		4,500	
S97780820	8.2						
S97780830	8.3						
S97780840	8.4						
S97780850	8.5						
S97780860	8.6	95	97	139		4,500	
S97780870	8.7						
S97780880	8.8						
S97780890	8.9						
S97780900	9.0						
S97780910	9.1	95	97	139		4,500	
S97780920	9.2						
S97780930	9.3						
S97780940	9.4						
S97780950	9.5						

產品型號	直徑	溝長	頸下	全長	柄徑	庫存	牌價
Code	DC	LU	LCF	OAL	D	Stock	NT\$
S97780960	9.6	95	97	139	10		4,500
S97780970	9.7						
S97780980	9.8						
S97780990	9.9						
S97781000	10.0						
S97781010	10.1	106	108	155			5,600
S97781020	10.2						
S97781030	10.3						
S97781040	10.4						
S97781050	10.5						
S97781060	10.6	114	116	163	12		6,000
S97781070	10.7						
S97781080	10.8						
S97781090	10.9						
S97781100	11.0						
S97781110	11.1	133	135	182	14	○	9,500
S97781120	11.2						
S97781130	11.3						
S97781140	11.4						
S97781150	11.5						
S97781160	11.6	152	154	204	16		12,000
S97781170	11.7						
S97781180	11.8						
S97781190	11.9						
S97781200	12.0						
S97781210	12.1	152	154	204	16		12,000
S97781220	12.2						
S97781230	12.3						
S97781240	12.4						
S97781250	12.5						
S97781260	12.6	152	154	204	16		12,000
S97781270	12.7						
S97781280	12.8						
S97781290	12.9						
S97781300	13.0						
S97781310	13.1	152	154	204	16		12,000
S97781320	13.2						
S97781330	13.3						
S97781340	13.4						
S97781350	13.5						
S97781360	13.6	152	154	204	16		12,000
S97781370	13.7						
S97781380	13.8						
S97781390	13.9						
S97781400	14.0						
S97781410	14.1	152	154	204	16		12,000
S97781420	14.2						
S97781430	14.3						
S97781440	14.4						
S97781450	14.5						
S97781460	14.6	152	154	204	16		12,000
S97781470	14.7						
S97781480	14.8						
S97781490	14.9						
S97781500	15.0						
S97781510	15.1	152	154	204	16		12,000
S97781520	15.2						
S97781530	15.3						
S97781540	15.4						
S97781550	15.5						
S97781560	15.6	152	154	204	16		12,000
S97781570	15.7						
S97781580	15.8						
S97781590	15.9						
S97781600	16.0						

● 表示2023年1月開始備庫,客戶如有需求可以採標規訂製品方式訂購。
○ 訂製生產品,無庫存,可接受規格訂製品訂購。

超硬油孔鑽頭切削條件表 Standard Cutting Conditions

被削材	一般構造用鋼 碳素鋼 / 鑄鐵 Structural Steel Carbon Steel Cast Iron SS400 / S50C FC250		合金鋼 調質鋼 Alloy Steel Steel Heat Treated SCM440 SNCM		模具鋼 預硬鋼 Mold Steel Prehardened Steel SKD / HPM NAK		高硬度鋼 Hardened Steel		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD400		不鏽鋼 Stainless Steel SUS430 SUS304		不鏽鋼 Stainless Steel SUS630		鈦合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		鎳基合金 Nickel based Alloy Inconel718	
硬度	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC											
直徑	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	回轉速 r.p.m min-1	進給速度 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 (油冷式冷卻)																		
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 (油冷式冷卻)																		
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	**	**	**	**	**	**	**	**

超硬油孔鑽頭 3D/5D/8D 切削條件表使用注意事項

1. 根據機床剛性或工作夾狀態調整切削條件。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，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 (step feed) 間歇式進給。
6. 排屑不良場合，即使在預定的孔深以下，也請使用 (step feed) 間歇式進給。
7. 使用 (step feed) 間歇式進給時，鑽頭要設定回到工件入口孔。
8. 使用 (step feed) 間歇式進給時，進給間隔約為 0.2 ~ 1xDc。

超硬油孔鑽頭 3D/5D/8D Attention on using the cutting condition tables

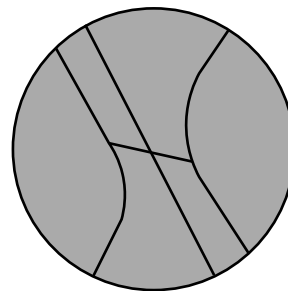
1. Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp state.
2. Wet condition are the drilling with water soluble cutting fluid.
3. In non-watersoluble cutting fluid, reduce the rotation and feed rate by 20%.
4. Use on internal coolant. Non-stepdrilling is possible.
5. However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse.
6. In that case, even if under predetermined hole depth, please step feed.
7. In step feed, return to the entrance hole.
8. Step feed interval is about 0.2 ~ 1xDc.



LIST 9800

(單位: mm)

產品型號 Code	直徑 D	溝長 l	全長 L	單價 NT
S9800030008	3	8	50	180
S9800040012	4	12	50	200
S9800060012	6	12	50	240
S9800060020	6	20	50	270
S9800080025	8	25	60	540
S9800100025	10	25	75	940
S9800120030	12	30	75	1,160



四面 90°

定中心點

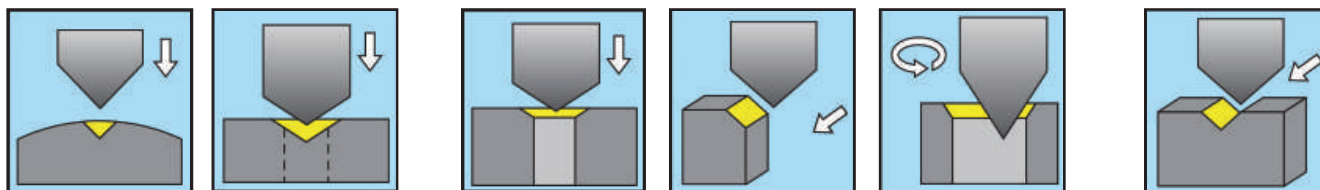
曲面開孔或者切入性不穩定的鑽頭在需要加工時使用。

倒角加工

在開孔或刃尖倒角時使用。

V槽加工

在直線、曲線、平面及曲面的V槽加工時使用。



一般結構用鋼	碳鋼	合金鋼 調質鋼	模具鋼 預硬鋼	高硬度鋼		不銹鋼		鈦合金	鑄鐵	鋁合金	銅合金
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65 HRC	SUS 304	SUS 420	Ti/Ni Alloy	FC/FCD	AC/ADC	Cu
◎	◎	◎	◎	×		○		○	○	○	○

尺寸公差 Tolerance

直徑公差 (JIS B 0401-1 : 1998 標準)

Tolerance of 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	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

鑽頭再研磨 + 再塗層

致我們最敬愛的客戶：

鑽頭再研磨服務 → 我們製作的鑽頭由我們負責實施鑽尖再生服務，加上我們為貴客戶推薦的最適用的奈米級高潤滑性耐磨耗高鋁鈦塗層 (Nanocomp.AltiN)，可以達到新品 90% 以上的使用壽命，讓我們為您創造最佳的工具使用體驗與最好的經濟效益，也讓工具再生為地球環保盡一份心力。

※上述超硬鑽頭再研磨價格表已含鍍層(Altin)費用。

※鑽頭再研磨服務質量承諾僅對我們製作生產的鑽頭提供服務，詳情請洽各地區經銷商。

※實施鑽頭再研磨時，會根據客戶來料磨耗缺損情形做出切斷再研等判斷，客戶不可以做出全長保持或是變更鑽尖形狀等要求，如有夾持柄部不完整或是全長太短，溝長不足等情形，我司會將辭退再研原因註明，原材料鑽頭返還貴司。

如果已經做好鑽尖修磨前製程才發現無法修磨原因，亦將註明無法修磨原因，原材料鑽頭返還，尚祈見諒。

※鑽頭再研磨之塗層不接受客戶指定特定塗層。(指定塗層有可能會發生塗層剝落或再塗層 >2 次塗層附著力不良等不可控變數發生)

※鑽頭再研磨交貨期一般為 30 天。(如有特殊情形，依雙方約定為準，急件則另行協議。)

※鑽頭直徑 <4.0mm 不予實施再研磨服務。



注意事項

- * 從刀具拿取刀具時，請充分注意刀具彈出，且不可用手直接觸碰刀刃。
- * 使用刀具時可能會引起損傷，請務必使用罩蓋、防護鏡等物品。
- * 請使用適合刀具及加工內容的刀柄等附件，將刀具牢靠地固定在刀柄上，儘量抑制振動。
- * 請牢靠地固定工件，加工前請量測確認刀具和工件尺寸。
- * 請根據用途選用冷卻液，使用油性切削液時，可能會因加工時產生的火花或損傷導致起火致發生火災，請務必採取防火措施。
- * 使用中若發生異常（切削聲響、冒煙），請立即停止機床運作。
- * 請勿對刀具進行改造。
- * 對刀具進行再研磨時會產生粉塵，粉塵危害健康，請戴好 N95 口罩。再研磨時請使用防護鏡等防護用具。
- * 為了改進和提高產品質量，本產品目錄中刊登的產品規格可能會做出變更，恕不預告。
- * 型錄中標註的尺寸規格僅供參考，本公司保留變更的權利，請依實際現品尺寸規格為準。