



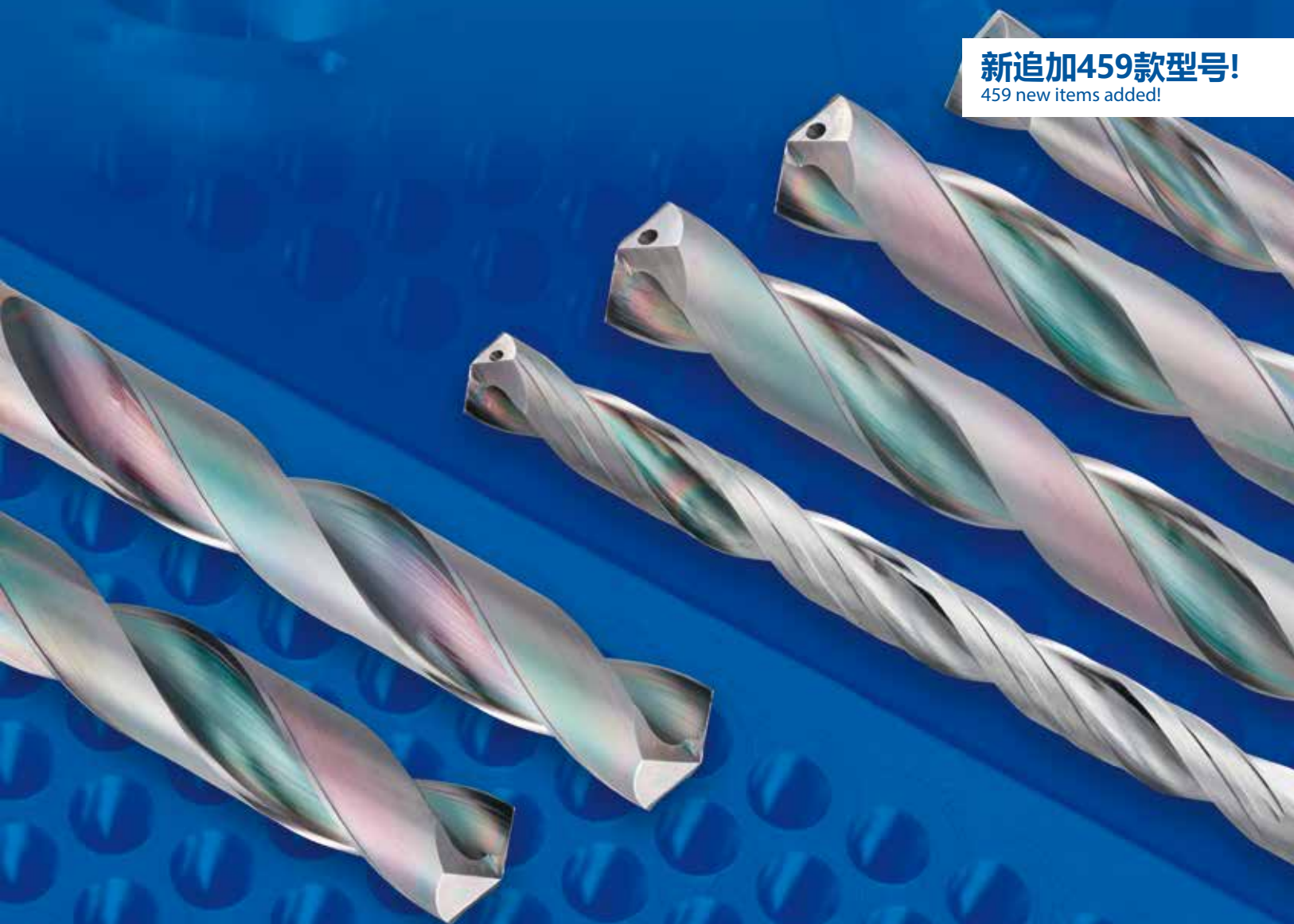
Carbide Drill Series

Vol.3

硬质合金钻头系列

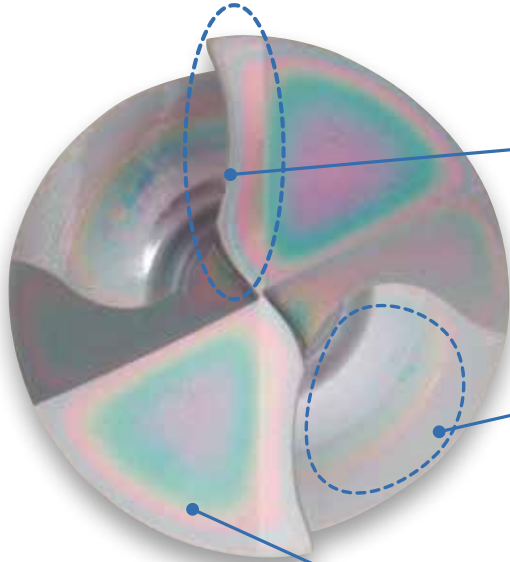
AD·ADO

新追加459款型号!
459 new items added!



对应广泛的加工材料

Suitable for a wide variety of work materials



可以细小分断切屑的波状刃

Wavy point form breaks chip into small manageable pieces

提高排屑性的大容屑槽

Wide flute room facilitates stable chip evacuation

实现长寿命的 EgiAs 涂层

EgiAs coating enables long tool life

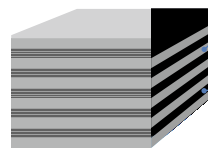


EgiAs™ 涂层
Coating

提高耐磨性·耐热性，并优化韧性的涂层，实现长寿命及寿命稳定化。

Constructed with extreme toughness, high wear and heat resistance characteristics to ensure stable and consistent tool life

涂层构造 Coating Structure



耐磨层
Wear Resistance

纳米周期积层
防止裂纹传播
Periodic Nano-Layered Coating

涂层色 Coating Color	涂层构造 Coating Structure	硬度 (Hv) Hardness	氧化开始温度 (°C) Oxidation Temperature	耐热性 Heat Resistance	附着力 Adhesion Strength	耐磨损性 Wear Resistance	耐溶着性 Welding Resistance	韧性 Toughness
干涉色 Interference Color	纳米周期积层与耐磨层的多层复合涂层 Periodic Nano-layered and wear resistance layer	3,200	1,100	◎	◎	◎	◎	◎

EgiAs是OSG的注册商标。 EgiAs is a registered trademark of OSG Corporation.

Point Specification

刃形式样

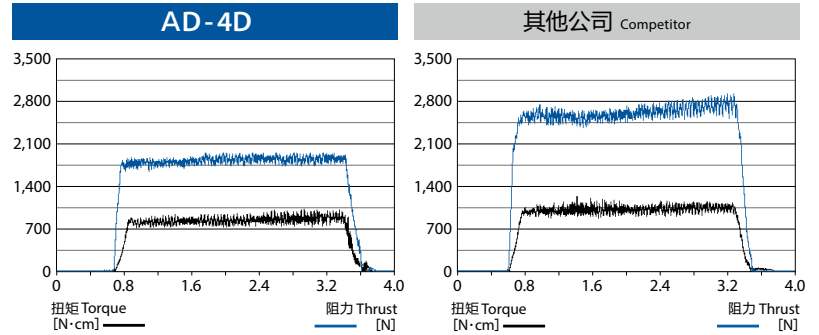
低阻力·稳定扭矩

Low thrust resistance and stable torque

波纹刃形结合低芯厚式样，实现低阻力·稳定加工

Low thrust resistance and stable torque are possible by the new wavy point form and low web thickness

使用工具 Tool	AD-4D $\phi 10$
加工材质 Work Material	SCM440
切削速度 Cutting Speed	70m/min (2,229min ⁻¹)
进给速度 Feed	668mm/min (0.3mm/rev)
切深量 Depth of Hole	30mm (盲孔) Blind
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (外部给油) Water-Soluble (External)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT40) Vertical Machining Center

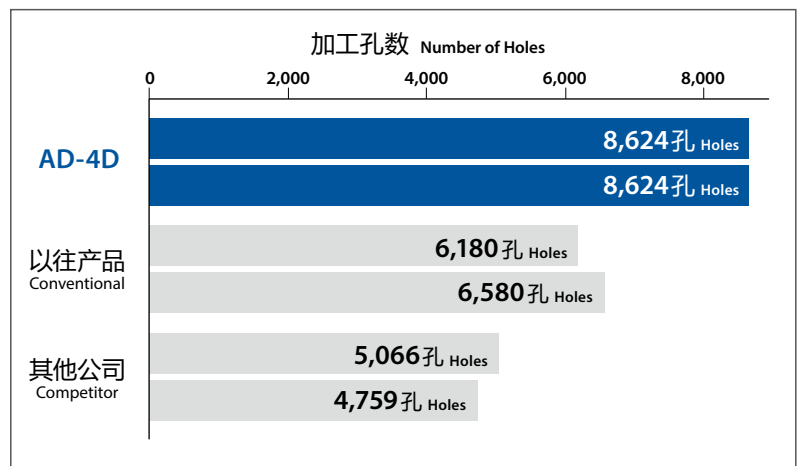


作为通用刀具进一步提高性能 An all-purpose tool upgraded with even greater capabilities

EgiAs 涂层，对抑制磨损能发挥显著效果

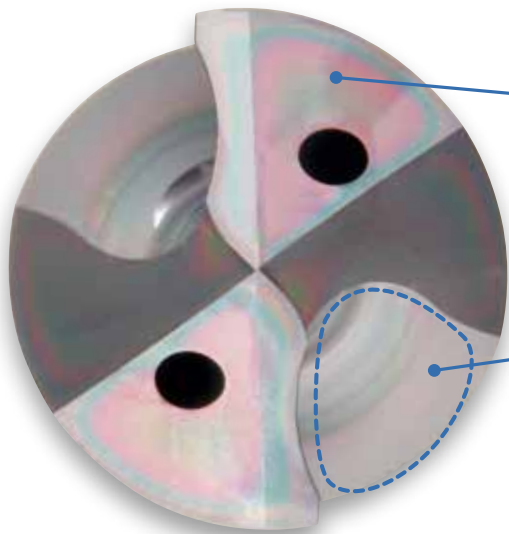
Superior protection against friction with OSG's EgiAs coating

使用工具 Tool	AD-4D $\phi 6$
加工材质 Work Material	SCM440 (30HRC)
切削速度 Cutting Speed	70m/min (3,715min ⁻¹)
进给速度 Feed	668mm/min (0.18mm/rev)
切深量 Depth of Hole	18mm (盲孔) Blind
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (外部给油) Water-Soluble (External)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT40) Vertical Machining Center



最适用于各种孔深的式样

Optimum specifications for every drilling depth



实现长寿命的 EgiAs 涂层

EgiAs coating enables long tool life

提高排屑性的大容屑槽

Wide flute room facilitates stable chip evacuation

3D 5D 8D

采用中间刃带设计 加工深孔时能提高稳定性

M (Middle) margin improves stability in deep-hole applications

8D 10D 15D 20D 25D 30D

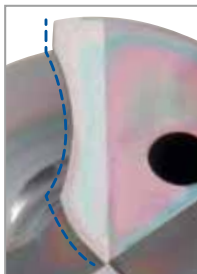


根据类型采用两种刃形

Two point forms based on length

波纹刃形 Wavy Point Form

3D 5D 8D

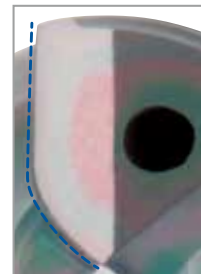


• 低阻力 · 稳定扭矩实现长寿命
Long tool life is possible by low thrust resistance and stable torque

• 切屑细小分断
Breaks chip into small manageable pieces

直线刃形 Straight Point Form

10D 15D 20D 25D 30D



对于悬伸很长的深孔钻采用兼顾刃尖强度及低阻力的设计

Superior point strength with low cutting force are achieved even for long drills with long overhang length

Coating

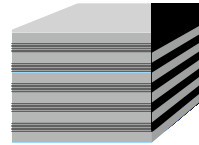
新涂层

高耐磨损性·韧性

EgiAs coating with high toughness and wear resistance characteristics

EgiAs™ 涂层
Coating提高耐磨损性·耐热性，并优化韧性的涂层，
实现长寿命及寿命稳定化。Constructed with extreme toughness, high wear and heat resistance
characteristics to ensure stable and consistent tool life

涂层构造 Coating Structure

耐磨损层
Wear Resistance纳米周期积层
防止裂纹传播
Periodic Nano-Layered Coating

涂层色 Coating Color	涂层构造 Coating Structure	硬度 (Hv) Hardness	氧化开始温度 (°C) Oxidation Temperature	耐热性 Heat Resistance	附着力 Adhesion Strength	耐磨损性 Wear Resistance	耐溶性 Welding Resistance	韧性 Toughness
干涉色 Interference Color	纳米周期积层与 耐磨层的多层复合涂层 Periodic Nano-layered and wear resistance layer	3,200	1,100	◎	◎	◎	◎	◎

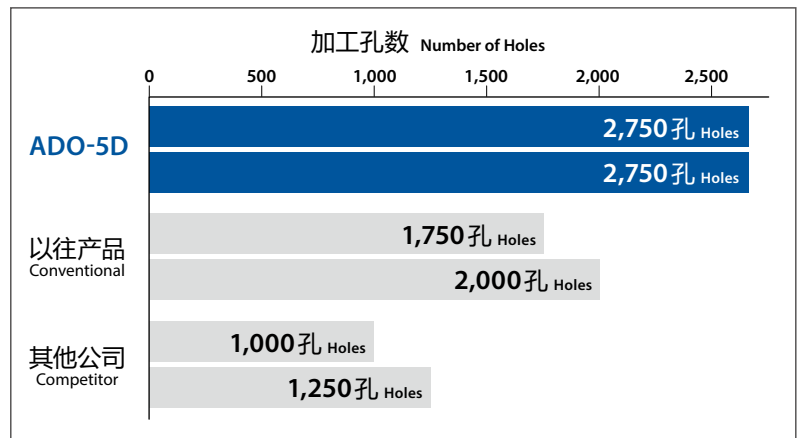
EgiAs是OSG的注册商标。 EgiAs is a registered trademark of OSG Corporation.

压倒其他公司的耐久性 Distinctive durability that overwhelms other competitors

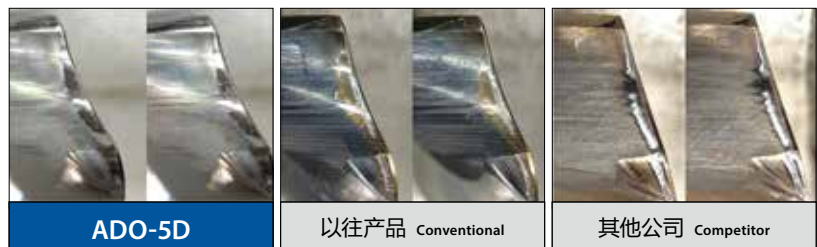
EgiAs 涂层的效果，对抑制磨损能发挥显著效果

Superior protection against friction with OSG's EgiAs coating

使用工具 Tool	ADO-5D φ10
加工材质 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	100m/min (3,185min ⁻¹)
进给速度 Feed	796mm/min (0.25mm/rev)
切深量 Depth of Hole	50mm (盲孔) Blind
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (内部给油) Water-Soluble (Internal)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



500孔加工后 After drilling 500 holes



ADO-5D

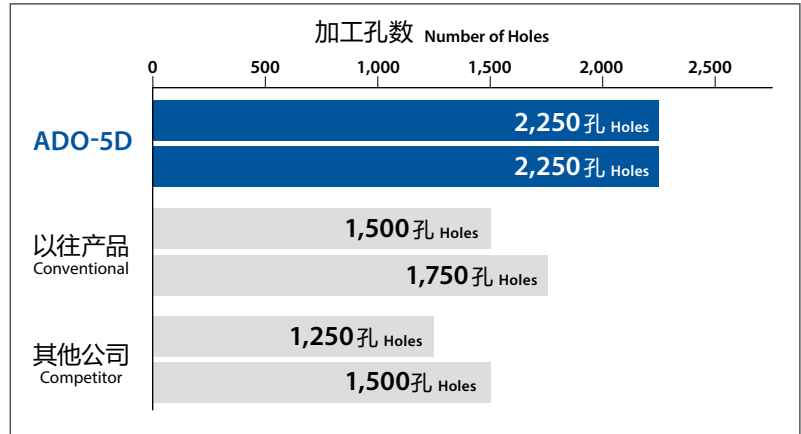
以往产品 Conventional

其他公司 Competitor

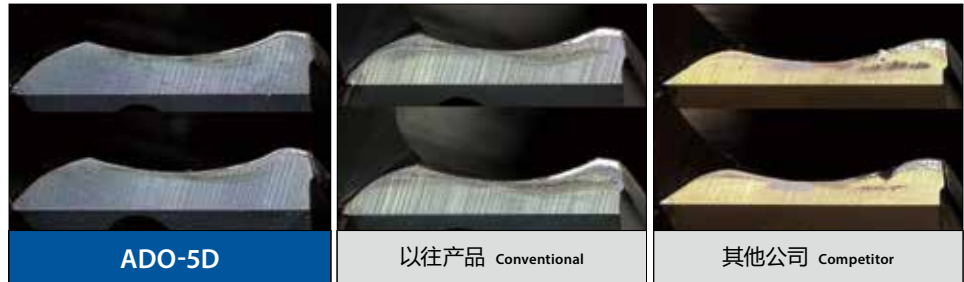
合金钢加工的性能得到提高

Improved machining performance in alloy steel

使用工具 Tool	ADO-5D $\phi 10$
加工材质 Work Material	SCM440 (30HRC)
切削速度 Cutting Speed	75m/min (2,389min ⁻¹)
进给速度 Feed	597mm/min (0.25mm/rev)
切深量 Depth of Hole	50mm (盲孔) Blind
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (内部给油) Water-Soluble (Internal)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



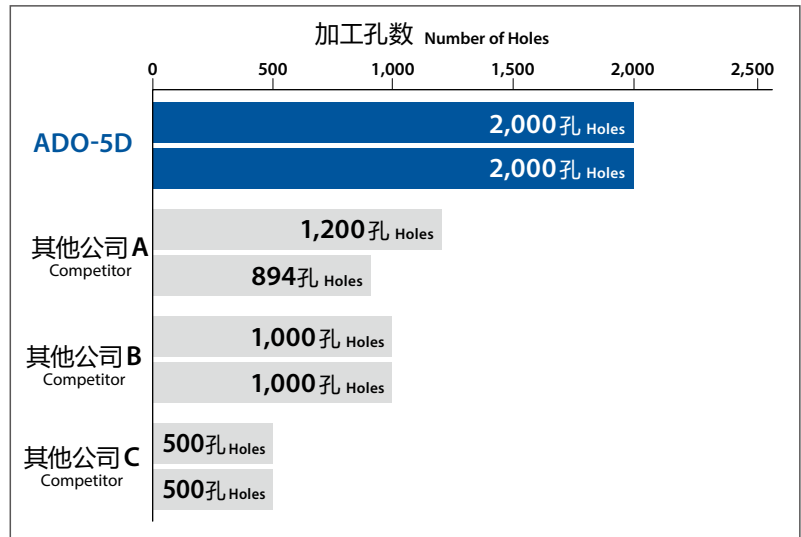
1,250孔加工后 After drilling 1,250 holes



EgiAs 涂层在高速条件下实现长寿命

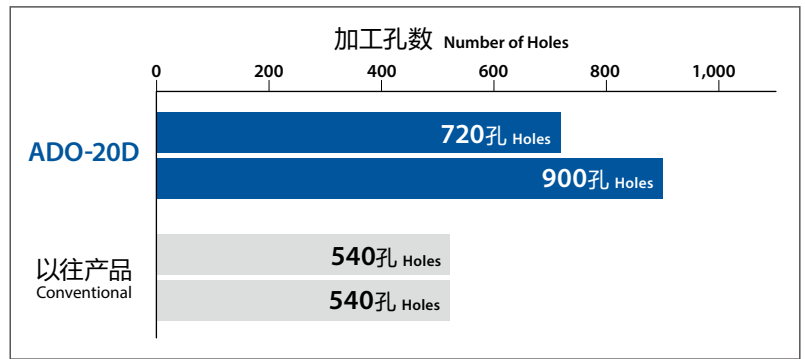
Long tool life can be achieved even at high feed rate with OSG's EgiAs coating

使用工具 Tool	ADO-5D $\phi 10$	其他公司 $\phi 10$ Competitor
加工材质 Work Material	S50C	
切削速度 Cutting Speed	160m/min (5,096min ⁻¹)	100m/min (3,185min ⁻¹)
进给速度 Feed	1,273mm/min (0.25mm/rev)	796mm/min (0.25mm/rev)
切深量 Depth of Hole	50mm (盲孔) Blind	
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (内部给油) Water-Soluble (Internal)	
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center	

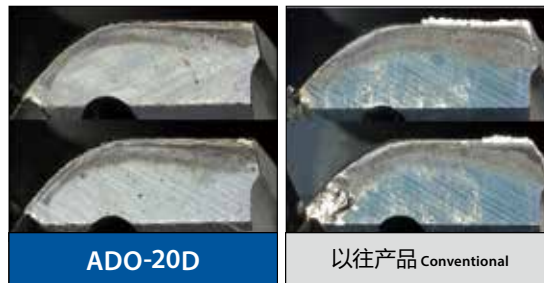


深孔加工性能得到提高 Greater efficiency even in deep-hole applications

使用工具 Tool	ADO-20D $\phi 6$
加工材质 Work Material	SCM440 (30HRC)
切削速度 Cutting Speed	60m/min (3,185min ⁻¹)
进给速度 Feed	573mm/min (0.18mm/rev)
切深量 Depth of Hole	120mm (盲孔) Blind
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (内部给油) Water-Soluble (Internal)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



540孔加工后 After drilling 540 holes

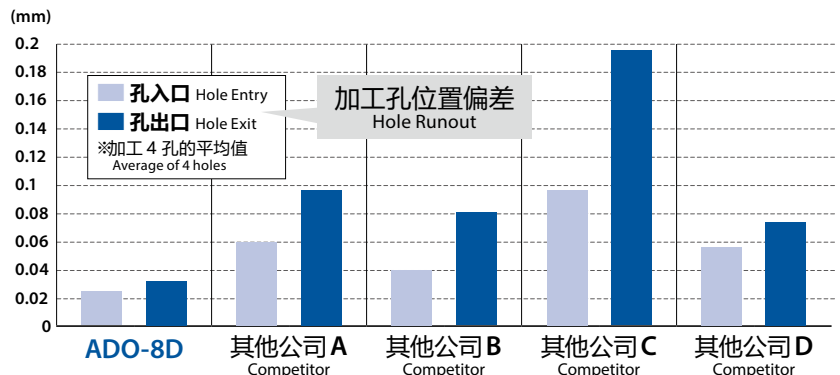


根据加工深度采用最适合的式样 The most suitable specifications based on drilling depth have been adopted

M刃带与勾形刃可以实现良好的孔位置精度

Improved hole accuracy can be achieved with the M margin and hook teeth geometry

使用工具 Tool	ADO-8D $\phi 10$
加工材质 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	100m/min (3,185min ⁻¹)
进给速度 Feed	956mm/min (0.3mm/rev)
切深量 Depth of Hole	80mm (通孔) Through
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 (内部给油) Water-Soluble (Internal)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT40) Vertical Machining Center



标识种类 Guide for Icons

1 材质 Tool Materials

CARBIDE 超微粒子硬质合金
Micro Grain Carbide

2 表面处理 Surface Treatment

Eg EgiAs 涂层
EgiAs Coating

3 直径的许容差 Tolerance for Drill Diameter

h8 表示钻头直径的许容差
Tolerance for drill diameter

4 螺旋角 Helix Angle

30° 表示钻头沟槽的螺旋角
Helix angle of flute for drills

5 热缩 Shrink

SHRINK FIT 推荐热膨胀刀具系列
Suitable for the shrink holder system

6 切削条件 Cutting Conditions

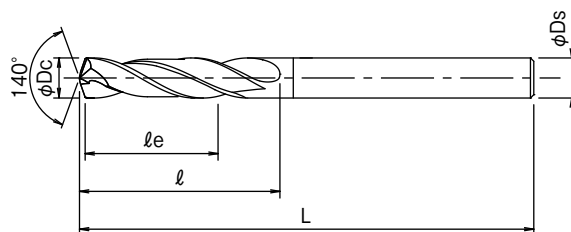
SPEED FEED 表示切削条件基准表所在页面
Indicates page number for cutting conditions



特点 Feature
加工情报 Cutting Data
无油孔 Non Oil Hole 2D/4D
3D-DIN
5D-DIN
带油孔 with Oil Hole 3D/5D/8D
10D/15D/20D/30D
导向钻 Pilot Drill
切削条件表 Cutting Conditions

AD-2D/4D

AD-2D



AD-4D



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8675200	2 - 3	2D	10	14	62	3	B
8677200		4D	16	20	66		
8670200	2	2D	10	14	62	4	B
8672200		4D	16	20	66		
8675210	2.1 - 3	2D	10	14	62	3	B
8677210		4D	16	20	66		
8670210	2.1	2D	10	14	62	4	B
8672210		4D	16	20	66		
8675220	2.2 - 3	2D	10	14	62	3	B
8677220		4D	16	20	66		
8670220	2.2	2D	10	14	62	4	B
8672220		4D	16	20	66		
8675230	2.3 - 3	2D	9	14	62	3	B
8677230		4D	15	20	66		
8670230	2.3	2D	9	14	62	4	B
8672230		4D	15	20	66		
8675240	2.4 - 3	2D	9	14	62	3	B
8677240		4D	15	20	66		

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670240	2.4	2D	9	14	62	4	B
8672240		4D	15	20	66		
8675250	2.5 - 3	2D	9	14	62	3	B
8677250		4D	15	20	66		
8670250	2.5	2D	9	14	62	4	B
8672250		4D	15	20	66		
8675260	2.6 - 3	2D	9	14	62	3	B
8677260		4D	15	20	66		
8670260	2.6	2D	9	14	62	4	B
8672260		4D	15	20	66		
8675270	2.7 - 3	2D	9	14	62	3	B
8677270		4D	15	20	66		
8670270	2.7	2D	9	14	62	4	B
8672270		4D	15	20	66		
8670276	2.76	2D	9	14	62	4	B
8670278	2.78	2D	8	14	62	4	B
8675280	2.8 - 3	2D	8	14	62	3	B
8677280		4D	14	20	66		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670280	2.8	2D	8	14	62	4	B
8672280		4D	14	20	66		
8675290	2.9 - 3	2D	8	14	62	3	B
8677290		4D	14	20	66		
8670290	2.9	2D	8	14	62	4	B
8672290		4D	14	20	66		
8675300	3 - 3	2D	14	20	66	3	B
8677300		4D	22	28	74		
8670300	3	2D	14	20	66	4	B
8672300		4D	22	28	74		
8670310	3.1	2D	14	20	66	4	B
8672310		4D	22	28	74		
8670320	3.2	2D	14	20	66	4	B
8672320		4D	22	28	74		
8670330	3.3	2D	13	20	66	4	B
8672330		4D	21	28	74		
8670340	3.4	2D	13	20	66	4	B
8672340		4D	21	28	74		
8670350	3.5	2D	13	20	66	4	B
8672350		4D	21	28	74		
8670360	3.6	2D	13	20	66	4	B
8672360		4D	21	28	74		
8670366	3.66	2D	13	20	66	4	B
8670368	3.68	2D	13	20	66	4	B
8670370	3.7	2D	13	20	66	4	B
8672370		4D	21	28	74		

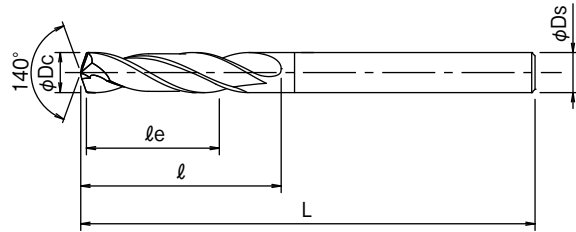
单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670380	3.8	2D	16	24	66	4	B
8672380		4D	28	36	74		
8670390	3.9	2D	16	24	66	4	B
8672390		4D	28	36	74		
8670400	4	2D	16	24	66	4	B
8672400		4D	28	36	74		
8675410	4.1 - 5	2D	16	24	66	5	B
8677410		4D	28	36	74		
8670410	4.1	2D	16	24	66	6	B
8672410		4D	28	36	74		
8675420	4.2 - 5	2D	16	24	66	5	B
8677420		4D	28	36	74		
8670420	4.2	2D	16	24	66	6	B
8672420		4D	28	36	74		
8675430	4.3 - 5	2D	15	24	66	5	B
8677430		4D	27	36	74		
8670430	4.3	2D	15	24	66	6	B
8672430		4D	27	36	74		
8675440	4.4 - 5	2D	15	24	66	5	B
8677440		4D	27	36	74		
8670440	4.4	2D	15	24	66	6	B
8672440		4D	27	36	74		
8675450	4.5 - 5	2D	15	24	66	5	B
8677450		4D	27	36	74		
8670450	4.5	2D	15	24	66	6	B
8672450		4D	27	36	74		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

AD-2D/4D

$Dc \leq 4$ X形横刃 X thinning
 $Dc > 4$ R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8675460	4.6 - 5	2D	15	24	66	5	B
8677460		4D	27	36	74		
8670460	4.6	2D	15	24	66	6	B
8672460		4D	27	36	74		
8670462	4.62	2D	15	24	66	6	B
8670464	4.64	2D	15	24	66	6	B
8675470	4.7 - 5	2D	15	24	66	5	B
8677470		4D	27	36	74		
8670470	4.7	2D	15	24	66	6	B
8672470		4D	27	36	74		
8675480	4.8 - 5	2D	18	28	66	5	B
8677480		4D	34	44	82		
8670480	4.8	2D	18	28	66	6	B
8672480		4D	34	44	82		
8675490	4.9 - 5	2D	18	28	66	5	B
8677490		4D	34	44	82		
8670490	4.9	2D	18	28	66	6	B
8672490		4D	34	44	82		
8675500	5 - 5	2D	18	28	66	5	B
8677500		4D	34	44	82		
8670500	5	2D	18	28	66	6	B
8672500		4D	34	44	82		
8670510	5.1	2D	18	28	66	6	B
8672510		4D	34	44	82		
8670520	5.2	2D	18	28	66	6	B
8672520		4D	34	44	82		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670530	5.3	2D	17	28	66	6	B
8672530		4D	33	44	82		
8670540	5.4	2D	17	28	66	6	B
8672540		4D	33	44	82		
8670550	5.5	2D	17	28	66	6	B
8672550		4D	33	44	82		
8670552	5.52	2D	17	28	66	6	B
8670554	5.54	2D	17	28	66	6	B
8670560	5.6	2D	17	28	66	6	B
8672560		4D	33	44	82		
8670570	5.7	2D	17	28	66	6	B
8672570		4D	33	44	82		
8670580	5.8	2D	17	28	66	6	B
8672580		4D	33	44	82		
8670590	5.9	2D	16	28	66	6	B
8672590		4D	32	44	82		
8670600	6	2D	16	28	66	6	B
8672600		4D	32	44	82		
8675610	6.1 - 7	2D	22	34	79	7	B
8677610		4D	41	53	91		
8670610	6.1	2D	22	34	79	8	B
8672610		4D	41	53	91		
8675620	6.2 - 7	2D	22	34	79	7	B
8677620		4D	41	53	91		
8670620	6.2	2D	22	34	79	8	B
8672620		4D	41	53	91		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8675630	6.3 - 7	2D	22	34	79	7	B
8677630		4D	41	53	91		
8670630	6.3	2D	22	34	79	8	B
8672630		4D	41	53	91		
8675640	6.4 - 7	2D	21	34	79	7	B
8677640		4D	40	53	91		
8670640	6.4	2D	21	34	79	8	B
8672640		4D	40	53	91		
8675650	6.5 - 7	2D	21	34	79	7	B
8677650		4D	40	53	91		
8670650	6.5	2D	21	34	79	8	B
8672650		4D	40	53	91		
8675660	6.6 - 7	2D	21	34	79	7	B
8677660		4D	40	53	91		
8670660	6.6	2D	21	34	79	8	B
8672660		4D	40	53	91		
8675670	6.7 - 7	2D	21	34	79	7	B
8677670		4D	40	53	91		
8670670	6.7	2D	21	34	79	8	B
8672670		4D	40	53	91		
8675680	6.8 - 7	2D	21	34	79	7	B
8677680		4D	40	53	91		
8670680	6.8	2D	21	34	79	8	B
8672680		4D	40	53	91		
8675690	6.9 - 7	2D	20	34	79	7	B
8677690		4D	39	53	91		

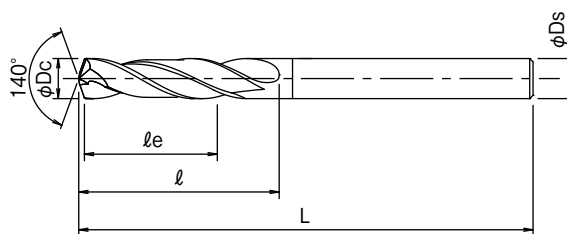
单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670690	6.9	2D	20	34	79	8	B
8672690		4D	39	53	91		
8675700	7 - 7	2D	20	34	79	7	B
8677700		4D	39	53	91		
8670700	7	2D	20	34	79	8	B
8672700		4D	39	53	91		
8670710	7.1	2D	27	41	79	8	B
8672710		4D	39	53	91		
8670720	7.2	2D	27	41	79	8	B
8672720		4D	39	53	91		
8670730	7.3	2D	27	41	79	8	B
8672730		4D	39	53	91		
8670736	7.36	2D	26	41	79	8	B
8670738	7.38	2D	26	41	79	8	B
8670740	7.4	2D	26	41	79	8	B
8672740		4D	38	53	91		
8670750	7.5	2D	26	41	79	8	B
8672750		4D	38	53	91		
8670752	7.52	2D	26	41	79	8	B
8670754	7.54	2D	26	41	79	8	B
8670760	7.6	2D	26	41	79	8	B
8672760		4D	38	53	91		
8670770	7.7	2D	26	41	79	8	B
8672770		4D	38	53	91		
8670780	7.8	2D	26	41	79	8	B
8672780		4D	38	53	91		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

AD-2D/4D

Dc ≤ 4 X形横刃 X thinning
 Dc > 4 R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670790	7.9	2D	25	41	79	8	B
8672790		4D	37	53	91		
8670800	8	2D	25	41	79	8	B
8672800		4D	37	53	91		
8675810	8.1 - 9	2D	31	47	89	9	B
8677810		4D	45	61	103		
8670810	8.1	2D	31	47	89	10	B
8672810		4D	45	61	103		
8675820	8.2 - 9	2D	31	47	89	9	B
8677820		4D	45	61	103		
8670820	8.2	2D	31	47	89	10	B
8672820		4D	45	61	103		
8675830	8.3 - 9	2D	31	47	89	9	B
8677830		4D	45	61	103		
8670830	8.3	2D	31	47	89	10	B
8672830		4D	45	61	103		
8675840	8.4 - 9	2D	30	47	89	9	B
8677840		4D	44	61	103		
8670840	8.4	2D	30	47	89	10	B
8672840		4D	44	61	103		
8675850	8.5 - 9	2D	30	47	89	9	B
8677850		4D	44	61	103		
8670850	8.5	2D	30	47	89	10	B
8672850		4D	44	61	103		
8675860	8.6 - 9	2D	30	47	89	9	B
8677860		4D	44	61	103		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670860	8.6	2D	30	47	89	10	B
8672860		4D	44	61	103		
8675870	8.7 - 9	2D	30	47	89	9	B
8677870		4D	44	61	103		
8670870	8.7	2D	30	47	89	10	B
8672870		4D	44	61	103		
8675880	8.8 - 9	2D	30	47	89	9	B
8677880		4D	44	61	103		
8670880	8.8	2D	30	47	89	10	B
8672880		4D	44	61	103		
8675890	8.9 - 9	2D	29	47	89	9	B
8677890		4D	43	61	103		
8670890	8.9	2D	29	47	89	10	B
8672890		4D	43	61	103		
8675900	9 - 9	2D	29	47	89	9	B
8677900		4D	43	61	103		
8670900	9	2D	29	47	89	10	B
8672900		4D	43	61	103		
8670910	9.1	2D	29	47	89	10	B
8672910		4D	43	61	103		
8670920	9.2	2D	29	47	89	10	B
8672920		4D	43	61	103		
8670924	9.24	2D	29	47	89	10	B
8670926	9.26	2D	29	47	89	10	B
8670930	9.3	2D	29	47	89	10	B
8672930		4D	43	61	103		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8670936	9.36	2D	28	47	89	10	B
8670938	9.38	2D	28	47	89	10	B
8670940	9.4	2D	28	47	89	10	B
8672940		4D	42	61	103		
8670950	9.5	2D	28	47	89	10	B
8672950		4D	42	61	103		
8670952	9.52	2D	28	47	89	10	B
8670954	9.54	2D	28	47	89	10	B
8670960	9.6	2D	28	47	89	10	B
8672960		4D	42	61	103		
8670970	9.7	2D	28	47	89	10	B
8672970		4D	42	61	103		
8670980	9.8	2D	28	47	89	10	B
8672980		4D	42	61	103		
8670990	9.9	2D	27	47	89	10	B
8672990		4D	41	61	103		
8671000	10	2D	27	47	89	10	B
8673000		4D	41	61	103		
8676010	10.1 - 11	2D	35	55	102	11	B
8678010		4D	51	71	118		
8671010	10.1	2D	35	55	102	12	B
8673010		4D	51	71	118		
8676020	10.2 - 11	2D	35	55	102	11	B
8678020		4D	51	71	118		
8671020	10.2	2D	35	55	102	12	B
8673020		4D	51	71	118		

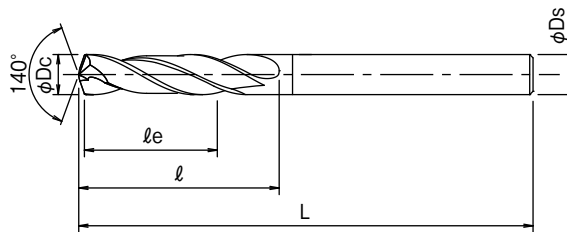
单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8676030	10.3 - 11	2D	35	55	102	11	B
8678030		4D	51	71	118		
8671030	10.3	2D	35	55	102	12	B
8673030		4D	51	71	118		
8676040	10.4 - 11	2D	34	55	102	11	B
8678040		4D	50	71	118		
8671040	10.4	2D	34	55	102	12	B
8673040		4D	50	71	118		
8676050	10.5 - 11	2D	34	55	102	11	B
8678050		4D	50	71	118		
8671050	10.5	2D	34	55	102	12	B
8673050		4D	50	71	118		
8676060	10.6 - 11	2D	34	55	102	11	B
8678060		4D	50	71	118		
8671060	10.6	2D	34	55	102	12	B
8673060		4D	50	71	118		
8676070	10.7 - 11	2D	34	55	102	11	B
8678070		4D	50	71	118		
8671070	10.7	2D	34	55	102	12	B
8673070		4D	50	71	118		
8676080	10.8 - 11	2D	34	55	102	11	B
8678080		4D	50	71	118		
8671080	10.8	2D	34	55	102	12	B
8673080		4D	50	71	118		
8676090	10.9 - 11	2D	33	55	102	11	B
8678090		4D	49	71	118		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

AD-2D/4D

$Dc \leq 4$ X形横刃 X thinning
 $Dc > 4$ R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8671090	10.9	2D	33	55	102	12	B
8673090		4D	49	71	118		
8676100	11 - 11	2D	33	55	102	11	B
8678100		4D	49	71	118		
8671100	11	2D	33	55	102	12	B
8673100		4D	49	71	118		
8671110	11.1	2D	33	55	102	12	B
8673110		4D	49	71	118		
8671120	11.2	2D	33	55	102	12	B
8673120		4D	49	71	118		
8671122	11.22	2D	33	55	102	12	B
8671124	11.24	2D	33	55	102	12	B
8671130	11.3	2D	33	55	102	12	B
8673130		4D	49	71	118		
8671136	11.36	2D	32	55	102	12	B
8671138	11.38	2D	32	55	102	12	B
8671140	11.4	2D	32	55	102	12	B
8673140		4D	48	71	118		
8671150	11.5	2D	32	55	102	12	B
8673150		4D	48	71	118		
8671160	11.6	2D	32	55	102	12	B
8673160		4D	48	71	118		
8671170	11.7	2D	32	55	102	12	B
8673170		4D	48	71	118		
8671180	11.8	2D	32	55	102	12	B
8673180		4D	48	71	118		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8671190	11.9	2D	31	55	102	12	B
8673190		4D	47	71	118		
8671200	12	2D	31	55	102	12	B
8673200		4D	47	71	118		
8678210	12.1 - 13	4D	53	77	124	13	B
NEW 8671210	12.1	2D	36	60	107	14	B
8673210		4D	53	77	124		
8678220	12.2 - 13	4D	53	77	124	13	B
NEW 8671220	12.2	2D	36	60	107	14	B
8673220		4D	53	77	124		
8678230	12.3 - 13	4D	53	77	124	13	B
NEW 8671230	12.3	2D	36	60	107	14	B
8673230		4D	53	77	124		
8678240	12.4 - 13	4D	52	77	124	13	B
NEW 8671240	12.4	2D	35	60	107	14	B
8673240		4D	52	77	124		
8678250	12.5 - 13	4D	52	77	124	13	B
NEW 8671250	12.5	2D	35	60	107	14	B
8673250		4D	52	77	124		
8678260	12.6 - 13	4D	52	77	124	13	B
NEW 8671260	12.6	2D	35	60	107	14	B
8673260		4D	52	77	124		
8678270	12.7 - 13	4D	52	77	124	13	B
NEW 8671270	12.7	2D	35	60	107	14	B
8673270		4D	52	77	124		
8678280	12.8 - 13	4D	52	77	124	13	B

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



FROM

	商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
NEW	8671280	12.8	2D	35	60	107	14	B
	8673280		4D	52	77	124		
	8678290	12.9 - 13	4D	51	77	124	13	B
NEW	8671290	12.9	2D	34	60	107	14	B
	8673290		4D	51	77	124		
	8678300	13 - 13	4D	51	77	124	13	B
NEW	8671300	13	2D	34	60	107	14	B
	8673300		4D	51	77	124		
NEW	8671310	13.1	2D	34	60	107	14	B
	8673310		4D	51	77	124		
NEW	8671320	13.2	2D	34	60	107	14	B
	8673320		4D	51	77	124		
NEW	8671330	13.3	2D	34	60	107	14	B
	8673330		4D	51	77	124		
NEW	8671340	13.4	2D	33	60	107	14	B
	8673340		4D	50	77	124		
NEW	8671350	13.5	2D	33	60	107	14	B
	8673350		4D	50	77	124		
NEW	8671360	13.6	2D	33	60	107	14	B
	8673360		4D	50	77	124		
NEW	8671370	13.7	2D	33	60	107	14	B
	8673370		4D	50	77	124		
NEW	8671380	13.8	2D	33	60	107	14	B
	8673380		4D	50	77	124		
NEW	8671390	13.9	2D	32	60	107	14	B
	8673390		4D	49	77	124		

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 ℓe	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
NEW	8671400	14	2D	32	60	107	14	B
	8673400		4D	49	77	124		
	8678410	14.1 - 15	4D	55	83	133	15	B
NEW	8671410	14.1	2D	37	65	115	16	B
	8673410		4D	55	83	133		
	8678420	14.2 - 15	4D	55	83	133	15	B
NEW	8671420	14.2	2D	37	65	115	16	B
	8673420		4D	55	83	133		
	8678430	14.3 - 15	4D	55	83	133	15	B
NEW	8671430	14.3	2D	37	65	115	16	B
	8673430		4D	55	83	133		
	8678440	14.4 - 15	4D	54	83	133	15	B
NEW	8671440	14.4	2D	36	65	115	16	B
	8673440		4D	54	83	133		
	8678450	14.5 - 15	4D	54	83	133	15	B
NEW	8671450	14.5	2D	36	65	115	16	B
	8673450		4D	54	83	133		
	8678460	14.6 - 15	4D	54	83	133	15	B
NEW	8671460	14.6	2D	36	65	115	16	B
	8673460		4D	54	83	133		
	8678470	14.7 - 15	4D	54	83	133	15	B
NEW	8671470	14.7	2D	36	65	115	16	B
	8673470		4D	54	83	133		
	8678480	14.8 - 15	4D	54	83	133	15	B
NEW	8671480	14.8	2D	36	65	115	16	B
	8673480		4D	54	83	133		

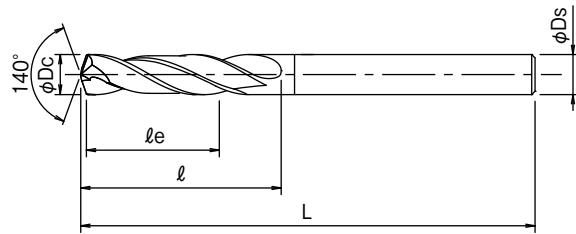
B=标准库存品 B=Standard stock item

NEXT



AD-2D/4D

- $D_c \leq 4$ X形横刃 X thinning
- $D_c > 4$ R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8678490	14.9 - 15	4D	53	83	133	15	B
NEW 8671490	14.9	2D	35	65	115	16	B
8673490		4D	53	83	133		
8678500	15 - 15	4D	53	83	133	15	B
NEW 8671500	15	2D	35	65	115	16	B
8673500		4D	53	83	133		
NEW 8671510	15.1	2D	35	65	115	16	B
8673510		4D	53	83	133		
NEW 8671520	15.2	2D	35	65	115	16	B
8673520		4D	53	83	133		
NEW 8671530	15.3	2D	35	65	115	16	B
8673530		4D	53	83	133		
NEW 8671540	15.4	2D	34	65	115	16	B
8673540		4D	52	83	133		
NEW 8671550	15.5	2D	34	65	115	16	B
8673550		4D	52	83	133		
NEW 8671560	15.6	2D	34	65	115	16	B
8673560		4D	52	83	133		
NEW 8671570	15.7	2D	34	65	115	16	B
8673570		4D	52	83	133		
NEW 8671580	15.8	2D	34	65	115	16	B
8673580		4D	52	83	133		
NEW 8671590	15.9	2D	33	65	115	16	B
8673590		4D	51	83	133		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	有效加工深度 le	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
NEW 8671600	16	2D	33	65	115	16	B
8673600		4D	51	83	133		
8678650	16.5 - 17	4D	60	93	143	17	B
NEW 8671650	16.5	2D	40	73	123	18	B
8673650		4D	60	93	143		
8678700	17 - 17	4D	59	93	143	17	B
NEW 8671700	17	2D	39	73	123	18	B
8673700		4D	59	93	143		
NEW 8671750	17.5	2D	38	73	123	18	B
8673750		4D	58	93	143		
NEW 8671800	18	2D	37	73	123	18	B
8673800		4D	57	93	143		
8678850	18.5 - 19	4D	64	101	153	19	B
NEW 8671850	18.5	2D	42	79	131	20	B
8673850		4D	64	101	153		
8678900	19 - 19	4D	63	101	153	19	B
NEW 8671900	19	2D	41	79	131	20	B
8673900		4D	63	101	153		
NEW 8671950	19.5	2D	40	79	131	20	B
8673950		4D	62	101	153		
NEW 8672000	20	2D	39	79	131	20	B
8674000		4D	61	101	153		

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

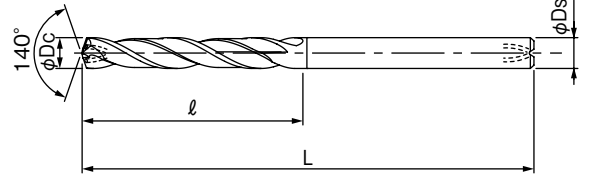


ADO-3D-DIN

ADO-3D



ADO-3D-DIN



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 D_c	槽长 l	全长 L	柄径 D_s
8728300	3	20	62	6
8728310	3.1	20	62	6
8728315	3.15	20	62	6
8728320	3.2	20	62	6
8728330	3.3	20	62	6
8728340	3.4	20	62	6
8728350	3.5	20	62	6
8728360	3.6	20	62	6
8728370	3.7	20	62	6
8728375	3.75	20	62	6
8728380	3.8	24	66	6
8728390	3.9	24	66	6
8728400	4	24	66	6
8728410	4.1	24	66	6
8728420	4.2	24	66	6
8728430	4.3	24	66	6
8728440	4.4	24	66	6
8728450	4.5	24	66	6
8728460	4.6	24	66	6
8728470	4.7	24	66	6
8728480	4.8	28	66	6
8728490	4.9	28	66	6
8728500	5	28	66	6
8728510	5.1	28	66	6
8728520	5.2	28	66	6
8728525	5.25	28	66	6

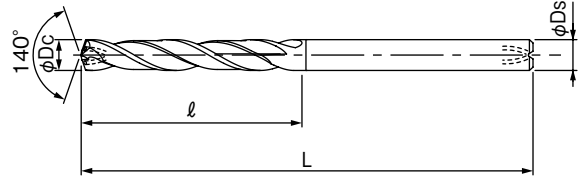
商品号 EDP No.	直径 D_c	槽长 l	全长 L	柄径 D_s
8728530	5.3	28	66	6
8728540	5.4	28	66	6
8728550	5.5	28	66	6
8728560	5.6	28	66	6
8728570	5.7	28	66	6
8728580	5.8	28	66	6
8728590	5.9	28	66	6
8728600	6	28	66	6
8728610	6.1	34	79	8
8728620	6.2	34	79	8
8728625	6.25	34	79	8
8728630	6.3	34	79	8
8728640	6.4	34	79	8
8728650	6.5	34	79	8
8728660	6.6	34	79	8
8728670	6.7	34	79	8
8728675	6.75	34	79	8
8728680	6.8	34	79	8
8728690	6.9	34	79	8
8728700	7	34	79	8
8728710	7.1	41	79	8
8728720	7.2	41	79	8
8728725	7.25	41	79	8
8728730	7.3	41	79	8
8728740	7.4	41	79	8
8728750	7.5	41	79	8

ADO-3D-DIN

ADO-3D



ADO-3D-DIN



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8728760	7.6	41	79	8
8728770	7.7	41	79	8
8728775	7.75	41	79	8
8728780	7.8	41	79	8
8728790	7.9	41	79	8
8728800	8	41	79	8
8728810	8.1	47	89	10
8728820	8.2	47	89	10
8728825	8.25	47	89	10
8728830	8.3	47	89	10
8728840	8.4	47	89	10
8728850	8.5	47	89	10
8728860	8.6	47	89	10
8728870	8.7	47	89	10
8728875	8.75	47	89	10
8728880	8.8	47	89	10
8728890	8.9	47	89	10
8728900	9	47	89	10
8728910	9.1	47	89	10
8728920	9.2	47	89	10
8728925	9.25	47	89	10
8728930	9.3	47	89	10
8728940	9.4	47	89	10
8728950	9.5	47	89	10
8728960	9.6	47	89	10
8728970	9.7	47	89	10

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8728975	9.75	47	89	10
8728980	9.8	47	89	10
8728990	9.9	47	89	10
8729000	10	47	89	10
8729010	10.1	55	102	12
8729020	10.2	55	102	12
8729025	10.25	55	102	12
8729030	10.3	55	102	12
8729040	10.4	55	102	12
8729050	10.5	55	102	12
8729060	10.6	55	102	12
8729070	10.7	55	102	12
8729075	10.75	55	102	12
8729080	10.8	55	102	12
8729090	10.9	55	102	12
8729100	11	55	102	12
8729110	11.1	55	102	12
8729120	11.2	55	102	12
8729130	11.3	55	102	12
8729140	11.4	55	102	12
8729150	11.5	55	102	12
8729160	11.6	55	102	12
8729170	11.7	55	102	12
8729180	11.8	55	102	12
8729190	11.9	55	102	12
8729200	12	55	102	12

- 标记的说明请参考P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况,但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8729210	12.1	60	107	14
8729220	12.2	60	107	14
8729230	12.3	60	107	14
8729240	12.4	60	107	14
8729250	12.5	60	107	14
8729260	12.6	60	107	14
8729270	12.7	60	107	14
8729275	12.75	60	107	14
8729280	12.8	60	107	14
8729290	12.9	60	107	14
8729300	13	60	107	14
8729310	13.1	60	107	14
8729320	13.2	60	107	14
8729330	13.3	60	107	14
8729340	13.4	60	107	14
8729350	13.5	60	107	14
8729360	13.6	60	107	14
8729370	13.7	60	107	14
8729380	13.8	60	107	14
8729390	13.9	60	107	14
8729400	14	60	107	14
8729410	14.1	65	115	16
8729420	14.2	65	115	16
8729430	14.3	65	115	16
8729440	14.4	65	115	16
8729450	14.5	65	115	16

单位:mm Unit:mm

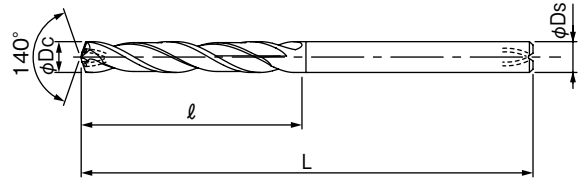
商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8729460	14.6	65	115	16
8729470	14.7	65	115	16
8729480	14.8	65	115	16
8729490	14.9	65	115	16
8729500	15	65	115	16
8729510	15.1	65	115	16
8729520	15.2	65	115	16
8729530	15.3	65	115	16
8729540	15.4	65	115	16
8729550	15.5	65	115	16
8729560	15.6	65	115	16
8729570	15.7	65	115	16
8729580	15.8	65	115	16
8729590	15.9	65	115	16
8729600	16	65	115	16
8729650	16.5	73	123	18
8729700	17	73	123	18
8729750	17.5	73	123	18
8729800	18	73	123	18
8729850	18.5	79	131	20
8729900	19	79	131	20
8729950	19.5	79	131	20
8730000	20	79	131	20

ADO-5D-DIN

ADO-5D



ADO-5D-DIN



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds
8730300	3	28	66	6
8730310	3.1	28	66	6
8730315	3.15	28	66	6
8730320	3.2	28	66	6
8730330	3.3	28	66	6
8730340	3.4	28	66	6
8730350	3.5	28	66	6
8730360	3.6	28	66	6
8730366	3.66	28	66	6
8730368	3.68	28	66	6
8730370	3.7	28	66	6
8730375	3.75	28	66	6
8730380	3.8	36	74	6
8730390	3.9	36	74	6
8730400	4	36	74	6
8730410	4.1	36	74	6
8730420	4.2	36	74	6
8730430	4.3	36	74	6
8730440	4.4	36	74	6
8730450	4.5	36	74	6
8730460	4.6	36	74	6
8730462	4.62	36	74	6
8730464	4.64	36	74	6
8730470	4.7	36	74	6
8730480	4.8	44	82	6
8730490	4.9	44	82	6
8730500	5	44	82	6
8730510	5.1	44	82	6
8730520	5.2	44	82	6

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds
8730525	5.25	44	82	6
8730530	5.3	44	82	6
8730540	5.4	44	82	6
8730550	5.5	44	82	6
8730552	5.52	44	82	6
8730554	5.54	44	82	6
8730560	5.6	44	82	6
8730570	5.7	44	82	6
8730580	5.8	44	82	6
8730590	5.9	44	82	6
8730600	6	44	82	6
8730610	6.1	53	91	8
8730620	6.2	53	91	8
8730625	6.25	53	91	8
8730630	6.3	53	91	8
8730640	6.4	53	91	8
8730650	6.5	53	91	8
8730660	6.6	53	91	8
8730670	6.7	53	91	8
8730675	6.75	53	91	8
8730680	6.8	53	91	8
8730690	6.9	53	91	8
8730700	7	53	91	8
8730710	7.1	53	91	8
8730720	7.2	53	91	8
8730725	7.25	53	91	8
8730730	7.3	53	91	8
8730736	7.36	53	91	8
8730738	7.38	53	91	8

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



ADO-5D-DIN

FROM

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8730740	7.4	53	91	8
8730750	7.5	53	91	8
8730752	7.52	53	91	8
8730754	7.54	53	91	8
8730760	7.6	53	91	8
8730770	7.7	53	91	8
8730775	7.75	53	91	8
8730780	7.8	53	91	8
8730790	7.9	53	91	8
8730800	8	53	91	8
8730810	8.1	61	103	10
8730820	8.2	61	103	10
8730825	8.25	61	103	10
8730830	8.3	61	103	10
8730840	8.4	61	103	10
8730850	8.5	61	103	10
8730860	8.6	61	103	10
8730870	8.7	61	103	10
8730875	8.75	61	103	10
8730880	8.8	61	103	10
8730890	8.9	61	103	10
8730900	9	61	103	10
8730910	9.1	61	103	10
8730920	9.2	61	103	10
8730924	9.24	61	103	10
8730925	9.25	61	103	10
8730926	9.26	61	103	10
8730930	9.3	61	103	10
8730936	9.36	61	103	10
8730938	9.38	61	103	10

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8730940	9.4	61	103	10
8730950	9.5	61	103	10
8730952	9.52	61	103	10
8730954	9.54	61	103	10
8730960	9.6	61	103	10
8730970	9.7	61	103	10
8730975	9.75	61	103	10
8730980	9.8	61	103	10
8730990	9.9	61	103	10
8731000	10	61	103	10
8731010	10.1	71	118	12
8731020	10.2	71	118	12
8731025	10.25	71	118	12
8731030	10.3	71	118	12
8731040	10.4	71	118	12
8731050	10.5	71	118	12
8731060	10.6	71	118	12
8731070	10.7	71	118	12
8731075	10.75	71	118	12
8731080	10.8	71	118	12
8731090	10.9	71	118	12
8731100	11	71	118	12
8731110	11.1	71	118	12
8731120	11.2	71	118	12
8731122	11.22	71	118	12
8731124	11.24	71	118	12
8731130	11.3	71	118	12
8731136	11.36	71	118	12
8731138	11.38	71	118	12
8731140	11.4	71	118	12

NEXT

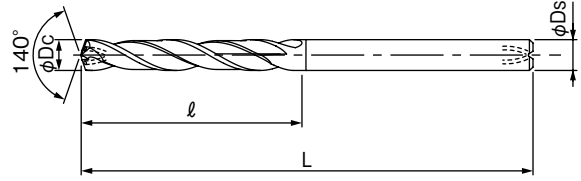


ADO-5D-DIN

ADO-5D



ADO-5D-DIN



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8731150	11.5	71	118	12
8731160	11.6	71	118	12
8731170	11.7	71	118	12
8731180	11.8	71	118	12
8731190	11.9	71	118	12
8731200	12	71	118	12
8731210	12.1	77	124	14
8731220	12.2	77	124	14
8731230	12.3	77	124	14
8731240	12.4	77	124	14
8731250	12.5	77	124	14
8731260	12.6	77	124	14
8731270	12.7	77	124	14
8731275	12.75	77	124	14
8731280	12.8	77	124	14
8731290	12.9	77	124	14
8731300	13	77	124	14
8731310	13.1	77	124	14
8731320	13.2	77	124	14
8731325	13.25	77	124	14
8731330	13.3	77	124	14
8731340	13.4	77	124	14
8731350	13.5	77	124	14
8731360	13.6	77	124	14
8731370	13.7	77	124	14
8731380	13.8	77	124	14
8731390	13.9	77	124	14
8731400	14	77	124	14
8731410	14.1	83	133	16

商品号 EDP No.	直径 Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds
8731420	14.2	83	133	16
8731430	14.3	83	133	16
8731440	14.4	83	133	16
8731450	14.5	83	133	16
8731460	14.6	83	133	16
8731470	14.7	83	133	16
8731480	14.8	83	133	16
8731490	14.9	83	133	16
8731500	15	83	133	16
8731510	15.1	83	133	16
8731520	15.2	83	133	16
8731525	15.25	83	133	16
8731530	15.3	83	133	16
8731540	15.4	83	133	16
8731550	15.5	83	133	16
8731560	15.6	83	133	16
8731570	15.7	83	133	16
8731580	15.8	83	133	16
8731590	15.9	83	133	16
8731600	16	83	133	16
8731650	16.5	93	143	18
8731700	17	93	143	18
8731750	17.5	93	143	18
8731800	18	93	143	18
8731850	18.5	101	153	20
8731900	19	101	153	20
8731950	19.5	101	153	20
8732000	20	101	153	20

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ADO-3D/5D/8D

ADO-3D



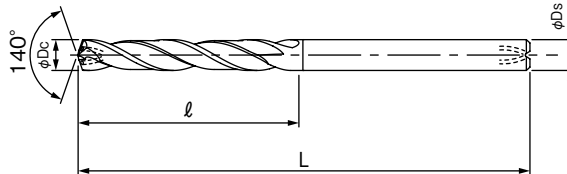
ADO-5D



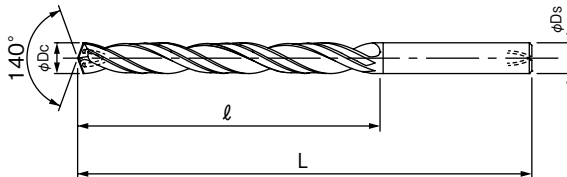
ADO-8D



ADO-3D/ADO-5D



ADO-8D



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690200	2 - 3	3D	12	66	3	B
8692200		5D	18	70		
▶ 8694200		8D	22	75		
8690210	2.1 - 3	3D	13	66	3	B
8692210		5D	19	70		
▶ 8694210		8D	24	75		
8690220	2.2 - 3	3D	14	66	3	B
8692220		5D	20	70		
▶ 8694220		8D	25	75		
8690230	2.3 - 3	3D	14	66	3	B
8692230		5D	21	70		
▶ 8694230		8D	26	75		
8690240	2.4 - 3	3D	15	66	3	B
8692240		5D	22	70		
▶ 8694240		8D	27	75		
8690250	2.5 - 3	3D	15	66	3	B
8692250		5D	23	70		
▶ 8694250		8D	28	75		
8690260	2.6 - 3	3D	16	66	3	B
8692260		5D	24	78		
▶ 8694260		8D	29	80		

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690265	2.65 - 3	3D	16	66	3	B
8692265		5D	24	78		
8690270	2.7 - 3	3D	17	66	3	B
8692270		5D	25	78		
▶ 8694270		8D	30	80		
8692276	2.76 - 3	5D	25	78	3	B
8692278	2.78 - 3	5D	26	78	3	B
8690280	2.8 - 3	3D	17	66	3	B
8692280		5D	26	78		
▶ 8694280		8D	31	80		
8690290	2.9 - 3	3D	18	66	3	B
8692290		5D	27	78		
▶ 8694290		8D	32	80		
8690300	3 - 3	3D	18	66	3	B
8692300		5D	27	78		
8694300		8D	33	80		
8690310	3.1	3D	19	74	4	B
8692310		5D	28	86		
▶ 8694310		8D	34	95		
8690315	3.15	3D	19	74	4	B
8692315		5D	29	86		

- 标记的说明请参考P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon

NEXT



特点
Feature

加工情报
Cutting Data

无油孔 Non Oil Hole
2D/4D

3D-DIN

5D-DIN

带油孔 with Oil Hole
3D/5D/8D

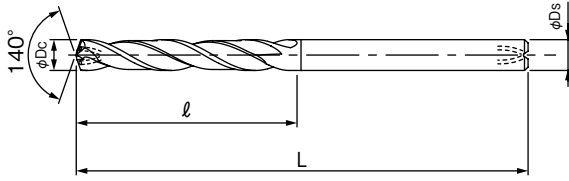
10D/15D/20D/30D

导向钻
Pilot Drill

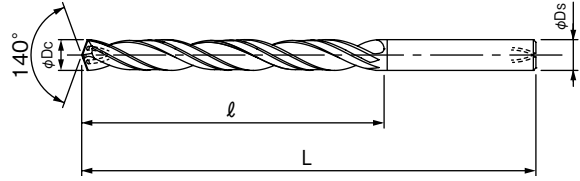
切削条件表
Cutting Conditions

ADO-3D/5D/8D

ADO-3D / ADO-5D R形横刃 R thinning



ADO-8D R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690320	3.2	3D	20	74	4	B
8692320		5D	29	86		
▶ 8694320		8D	35	95		
8690330	3.3	3D	20	74	4	B
8692330		5D	30	86		
▶ 8694330		8D	36	95		
8690340	3.4	3D	21	74	4	B
8692340		5D	31	86		
▶ 8694340		8D	37	95		
8690350	3.5	3D	21	74	4	B
8692350		5D	32	86		
8694350		8D	39	95		
8690360	3.6	3D	22	74	4	B
8692360		5D	33	86		
▶ 8694360		8D	40	95		
8692366	3.66	5D	33	86	4	B
8692368	3.68	5D	34	86	4	B
8690370	3.7	3D	23	74	4	B
8692370		5D	34	86		
▶ 8694370		8D	41	95		
8690375	3.75	3D	23	74	4	B
8692375		5D	34	86		
8690380	3.8	3D	23	74	4	B
8692380		5D	35	86		
▶ 8694380		8D	42	95		
8690390	3.9	3D	24	74	4	B
8692390		5D	36	86		
▶ 8694390		8D	43	95		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690400	4	3D	24	74	4	B
8692400		5D	36	86		
8694400		8D	44	95		
8690410	4.1 - 5	3D	25	80	5	B
8692410		5D	37	95		
▶ 8694410		8D	45	105		
8700410	4.1	3D	25	80	6	B
8702410		5D	37	95		
▶ 8704410		8D	45	105		
8690420	4.2 - 5	3D	26	80	5	B
8692420		5D	38	95		
▶ 8694420		8D	46	105		
8700420	4.2	3D	26	80	6	B
8702420		5D	38	95		
▶ 8704420		8D	46	105		
8690430	4.3 - 5	3D	26	80	5	B
8692430		5D	39	95		
▶ 8694430		8D	47	105		
8700430	4.3	3D	26	80	6	B
8702430		5D	39	95		
▶ 8704430		8D	47	105		
8690440	4.4 - 5	3D	27	80	5	B
8692440		5D	40	95		
▶ 8694440		8D	48	105		
8700440	4.4	3D	27	80	6	B
8702440		5D	40	95		
▶ 8704440		8D	48	105		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690450	4.5 - 5	3D	27	80	5	B
8692450		5D	41	95		
8694450		8D	50	105		
8700450	4.5	3D	27	80	6	B
8702450		5D	41	95		
▶ 8704450		8D	50	105		
8690460	4.6 - 5	3D	28	80	5	B
8692460		5D	42	95		
▶ 8694460		8D	51	105		
8700460	4.6	3D	28	80	6	B
8702460		5D	42	95		
▶ 8704460		8D	51	105		
8692462	4.62 - 5	5D	42	95	5	B
8692464	4.64 - 5	5D	42	95	5	B
8690470	4.7 - 5	3D	29	80	5	B
8692470		5D	43	95		
▶ 8694470		8D	52	105		
8700470	4.7	3D	29	80	6	B
8702470		5D	43	95		
▶ 8704470		8D	52	105		
8690480	4.8 - 5	3D	29	80	5	B
8692480		5D	44	95		
▶ 8694480		8D	53	105		
8700480	4.8	3D	29	80	6	B
8702480		5D	44	95		
▶ 8704480		8D	53	105		
8690490	4.9 - 5	3D	30	80	5	B
8692490		5D	45	95		
▶ 8694490		8D	54	105		
8700490	4.9	3D	30	80	6	B
8702490		5D	45	95		
▶ 8704490		8D	54	105		
8690500	5 - 5	3D	25	80	5	B
8692500		5D	45	95		
8694500		8D	55	105		

单位:mm Unit:mm

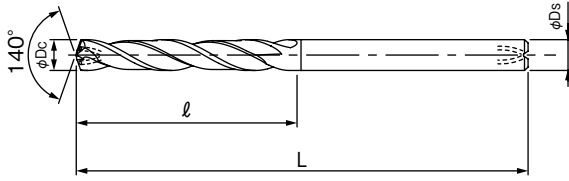
商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8700500	5	3D	25	80	6	B
8702500		5D	45	95		
▶ 8704500		8D	55	105		
8690510	5.1	3D	26	82	6	B
8692510		5D	41	100		
▶ 8704510		8D	56	115		
8690520	5.2	3D	26	82	6	B
8692520		5D	42	100		
▶ 8704520		8D	57	115		
8690525	5.25	3D	27	82	6	B
8692525		5D	42	100		
8690530	5.3	3D	27	82	6	B
8692530		5D	43	100		
▶ 8704530		8D	58	115		
8690540	5.4	3D	27	82	6	B
8692540		5D	44	100		
▶ 8704540		8D	59	115		
8690550	5.5	3D	28	82	6	B
8692550		5D	44	100		
8694550		8D	61	115		
8692552	5.52	5D	45	100	6	B
8692554	5.54	5D	45	100	6	B
8690560	5.6	3D	28	82	6	B
8692560		5D	45	100		
▶ 8704560		8D	62	115		
8690570	5.7	3D	29	82	6	B
8692570		5D	46	100		
▶ 8704570		8D	63	115		
8690580	5.8	3D	29	82	6	B
8692580		5D	47	100		
▶ 8704580		8D	64	115		
8690590	5.9	3D	30	82	6	B
8692590		5D	48	100		
▶ 8704590		8D	65	115		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon

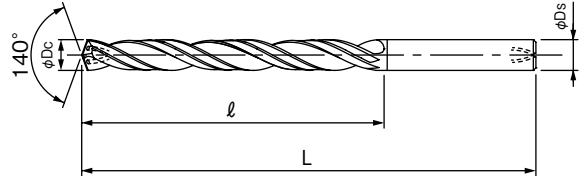
NEXT

ADO-3D/5D/8D

ADO-3D / ADO-5D R形横刃 R thinning



ADO-8D R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690600	6	3D	30	82	6	B
8692600		5D	48	100		
8694600		8D	66	115		
8690610	6.1 - 7	3D	31	88	7	B
8692610		5D	49	109		
▶ 8694610		8D	67	125		
8700610	6.1	3D	31	88	8	B
8702610		5D	49	109		
▶ 8704610		8D	67	125		
8690620	6.2 - 7	3D	31	88	7	B
8692620		5D	50	109		
▶ 8694620		8D	68	125		
8700620	6.2	3D	31	88	8	B
8702620		5D	50	109		
▶ 8704620		8D	68	125		
8690625	6.25 - 7	3D	32	88	7	B
8692625		5D	50	109		
8690630	6.3 - 7	3D	32	88	7	B
8692630		5D	51	109		
▶ 8694630		8D	69	125		
8700630	6.3	3D	32	88	8	B
8702630		5D	51	109		
▶ 8704630		8D	69	125		
8690640	6.4 - 7	3D	32	88	7	B
8692640		5D	52	109		
▶ 8694640		8D	70	125		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8700640	6.4	3D	32	88	8	B
8702640		5D	52	109		
▶ 8704640		8D	70	125		
8690650	6.5 - 7	3D	33	88	7	B
8692650		5D	52	109		
8694650		8D	72	125		
8700650	6.5	3D	33	88	8	B
8702650		5D	52	109		
▶ 8704650		8D	72	125		
8690660	6.6 - 7	3D	33	88	7	B
8692660		5D	53	109		
▶ 8694660		8D	73	125		
8700660	6.6	3D	33	88	8	B
8702660		5D	53	109		
▶ 8704660		8D	73	125		
8690670	6.7 - 7	3D	34	88	7	B
8692670		5D	54	109		
▶ 8694670		8D	74	125		
8700670	6.7	3D	34	88	8	B
8702670		5D	54	109		
▶ 8704670		8D	74	125		
8690675	6.75 - 7	3D	34	88	7	B
8692675		5D	54	109		
8690680	6.8 - 7	3D	34	88	7	B
8692680		5D	55	109		
▶ 8694680		8D	75	125		

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8700680	6.8	3D	34	88	8	B
8702680		5D	55	109		
▶ 8704680		8D	75	125		
8690690	6.9 - 7	3D	35	88	7	B
8692690		5D	56	109		
▶ 8694690		8D	76	125		
8700690	6.9	3D	35	88	8	B
8702690		5D	56	109		
▶ 8704690		8D	76	125		
8690700	7 - 7	3D	35	88	7	B
8692700		5D	56	109		
8694700		8D	77	125		
8700700	7	3D	35	88	8	B
8702700		5D	56	109		
▶ 8704700		8D	77	125		
8690710	7.1	3D	36	94	8	B
8692710		5D	57	118		
▶ 8704710		8D	78	140		
8690720	7.2	3D	36	94	8	B
8692720		5D	58	118		
▶ 8704720		8D	79	140		
8690725	7.25	3D	37	94	8	B
8692725		5D	58	118		
8690730	7.3	3D	37	94	8	B
8692730		5D	59	118		
▶ 8704730		8D	80	140		
8692736	7.36	5D	59	118	8	B
8692738	7.38	5D	60	118	8	B
8690740	7.4	3D	37	94	8	B
8692740		5D	60	118		
▶ 8704740		8D	81	140		
8690750	7.5	3D	38	94	8	B
8692750		5D	60	118		
8694750		8D	83	140		
8692752	7.52	5D	61	118	8	B
8692754	7.54	5D	61	118	8	B

单位:mm Unit:mm

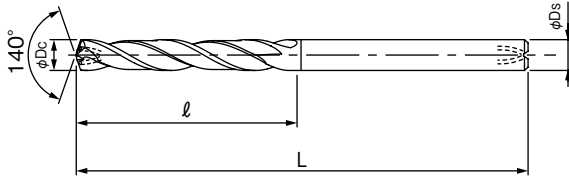
商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690760	7.6	3D	38	94	8	B
8692760		5D	61	118		
▶ 8704760		8D	84	140		
8690770	7.7	3D	39	94	8	B
8692770		5D	62	118		
▶ 8704770		8D	85	140		
8690775	7.75	3D	39	94	8	B
8692775		5D	62	118		
8690780	7.8	3D	39	94	8	B
8692780		5D	63	118		
▶ 8704780		8D	86	140		
8690790	7.9	3D	40	94	8	B
8692790		5D	64	118		
▶ 8704790		8D	87	140		
8690800	8	3D	40	94	8	B
8692800		5D	64	118		
8694800		8D	88	140		
8690810	8.1 - 9	3D	41	101	9	B
8692810		5D	65	128		
▶ 8694810		8D	89	150		
8700810	8.1	3D	41	101	10	B
8702810		5D	65	128		
▶ 8704810		8D	89	150		
8690820	8.2 - 9	3D	41	101	9	B
8692820		5D	66	128		
▶ 8694820		8D	90	150		
8700820	8.2	3D	41	101	10	B
8702820		5D	66	128		
▶ 8704820		8D	90	150		
8690825	8.25 - 9	3D	42	101	9	B
8692825		5D	66	128		
8690830	8.3 - 9	3D	42	101	9	B
8692830		5D	67	128		
▶ 8694830		8D	91	150		
8700830	8.3	3D	42	101	10	B
8702830		5D	67	128		
▶ 8704830		8D	91	150		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
▶ = Coming soon

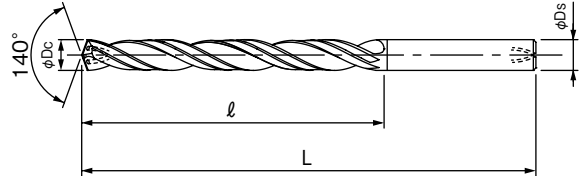
NEXT

ADO-3D/5D/8D

ADO-3D / ADO-5D R形横刃 R thinning



ADO-8D R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690840		3D	42	101		
8692840	8.4 - 9	5D	68	128	9	B
▶ 8694840		8D	92	150		
8700840		3D	42	101		
8702840	8.4	5D	68	128	10	B
▶ 8704840		8D	92	150		
8690850		3D	43	101		
8692850	8.5 - 9	5D	68	128	9	B
8694850		8D	94	150		
8700850		3D	43	101		
8702850	8.5	5D	68	128	10	B
▶ 8704850		8D	94	150		
8690860		3D	43	101		
8692860	8.6 - 9	5D	69	128	9	B
▶ 8694860		8D	95	150		
8700860		3D	43	101		
8702860	8.6	5D	69	128	10	B
▶ 8704860		8D	95	150		
8690870		3D	44	101		
8692870	8.7 - 9	5D	70	128	9	B
▶ 8694870		8D	96	150		
8700870		3D	44	101		
8702870	8.7	5D	70	128	10	B
▶ 8704870		8D	96	150		
8690875		3D	44	101		
8692875	8.75 - 9	5D	70	128	9	B

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8690880		3D	44	101		
8692880	8.8 - 9	5D	71	128	9	B
▶ 8694880		8D	97	150		
8700880		3D	44	101		
8702880	8.8	5D	71	128	10	B
▶ 8704880		8D	97	150		
8690890		3D	45	101		
8692890	8.9 - 9	5D	72	128	9	B
▶ 8694890		8D	98	150		
8700890		3D	45	101		
8702890	8.9	5D	72	128	10	B
▶ 8704890		8D	98	150		
8690900		3D	45	101		
8692900	9 - 9	5D	72	128	9	B
8694900		8D	99	150		
8700900		3D	45	101		
8702900	9	5D	72	128	10	B
▶ 8704900		8D	99	150		
8690910		3D	46	106		
8692910	9.1	5D	73	136	10	B
▶ 8704910		8D	100	160		
8690920		3D	46	106		
8692920	9.2	5D	74	136	10	B
▶ 8704920		8D	101	160		
8692924	9.24	5D	74	136	10	B
8690925		3D	47	106		
8692925	9.25	5D	74	136	10	B

- 标记的说明请参考P.6。
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8692926	9.26	5D	75	136	10	B
8690930		3D	47	106		
8692930	9.3	5D	75	136	10	B
▶ 8704930		8D	102	160		
8692936	9.36	5D	75	136	10	B
8692938	9.38	5D	76	136	10	B
8690940		3D	47	106		
8692940	9.4	5D	76	136	10	B
▶ 8704940		8D	103	160		
8690950		3D	48	106		
8692950	9.5	5D	76	136	10	B
8694950		8D	105	160		
8692952	9.52	5D	77	136	10	B
8692954	9.54	5D	77	136	10	B
8690960		3D	48	106		
8692960	9.6	5D	77	136	10	B
▶ 8704960		8D	106	160		
8690970		3D	49	106		
8692970	9.7	5D	78	136	10	B
▶ 8704970		8D	107	160		
8690975		3D	49	106		
8692975	9.75	5D	78	136	10	B
8690980		3D	49	106		
8692980	9.8	5D	79	136	10	B
▶ 8704980		8D	108	160		
8690990		3D	50	106		
8692990	9.9	5D	80	136	10	B
▶ 8704990		8D	109	160		
8691000		3D	50	106		
8693000	10	5D	80	136	10	B
8695000		8D	110	160		
8691010		3D	51	113		
8693010	10.1 - 11	5D	81	146	11	B
▶ 8695010		8D	111	182		
8701010		3D	51	113		
8703010	10.1	5D	81	146	12	B
▶ 8705010		8D	111	182		

单位:mm Unit:mm

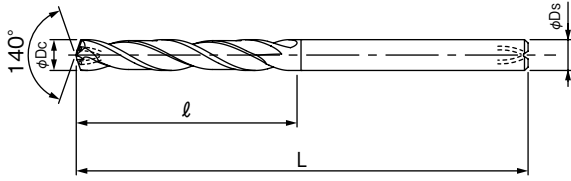
商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691020		3D	51	113		
8693020	10.2 - 11	5D	82	146	11	B
▶ 8695020		8D	112	182		
8701020		3D	51	113		
8703020	10.2	5D	82	146	12	B
▶ 8705020		8D	112	182		
8691025		3D	52	113		
8693025	10.25 - 11	5D	82	146	11	B
8691030		3D	52	113		
8693030	10.3 - 11	5D	83	146	11	B
▶ 8695030		8D	113	182		
8701030		3D	52	113		
8703030	10.3	5D	83	146	12	B
▶ 8705030		8D	113	182		
8691040		3D	52	113		
8693040	10.4 - 11	5D	84	146	11	B
▶ 8695040		8D	114	182		
8701040		3D	52	113		
8703040	10.4	5D	84	146	12	B
▶ 8705040		8D	114	182		
8691050		3D	53	113		
8693050	10.5 - 11	5D	84	146	11	B
8695050		8D	116	182		
8701050		3D	53	113		
8703050	10.5	5D	84	146	12	B
▶ 8705050		8D	116	182		
8691060		3D	53	113		
8693060	10.6 - 11	5D	85	146	11	B
▶ 8695060		8D	117	182		
8701060		3D	53	113		
8703060	10.6	5D	85	146	12	B
▶ 8705060		8D	117	182		
8691070		3D	54	113		
8693070	10.7 - 11	5D	86	146	11	B
▶ 8695070		8D	118	182		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon

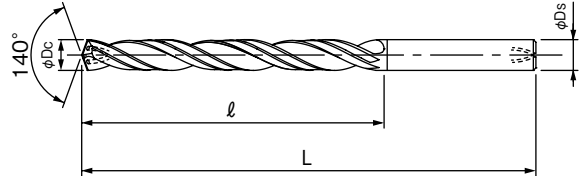
NEXT

ADO-3D/5D/8D

ADO-3D / ADO-5D R形横刃 R thinning



ADO-8D R形横刃 R thinning



CARBIDE **Eg** **h8** **30°** **SHRINK FIT** **SPEED FEED P48**

FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8701070	10.7	3D	54	113	12	B
8703070		5D	86	146		
▶ 8705070		8D	118	182		
8691075	10.75 - 11	3D	54	113	11	B
8693075		5D	86	146		
8691080	10.8 - 11	3D	54	113	11	B
8693080		5D	87	146		
▶ 8695080		8D	119	182		
8701080	10.8	3D	54	113	12	B
8703080		5D	87	146		
▶ 8705080		8D	119	182		
8691090	10.9 - 11	3D	55	113	11	B
8693090		5D	88	146		
▶ 8695090		8D	120	182		
8701090	10.9	3D	55	113	12	B
8703090		5D	88	146		
▶ 8705090		8D	120	182		
8691100	11 - 11	3D	55	113	11	B
8693100		5D	88	146		
8695100		8D	121	182		
8701100	11	3D	55	113	12	B
8703100		5D	88	146		
▶ 8705100		8D	121	182		
8691110	11.1	3D	56	120	12	B
8693110		5D	89	156		
▶ 8705110		8D	122	194		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691120	11.2	3D	56	120	12	B
8693120		5D	90	156		
▶ 8705120		8D	123	194		
8693122	11.22	5D	90	156	12	B
8693124	11.24	5D	90	156	12	B
8691130	11.3	3D	57	120	12	B
8693130		5D	91	156		
▶ 8705130		8D	124	194		
8693136	11.36	5D	91	156	12	B
8693138	11.38	5D	92	156	12	B
8691140	11.4	3D	57	120	12	B
8693140		5D	92	156		
▶ 8705140		8D	125	194		
8691150	11.5	3D	58	120	12	B
8693150		5D	92	156		
8695150		8D	127	194		
8691160	11.6	3D	58	120	12	B
8693160		5D	93	156		
▶ 8705160		8D	128	194		
8691170	11.7	3D	59	120	12	B
8693170		5D	94	156		
▶ 8705170		8D	129	194		
8691180	11.8	3D	59	120	12	B
8693180		5D	95	156		
▶ 8705180		8D	130	194		
8691190	11.9	3D	60	120	12	B
8693190		5D	96	156		
▶ 8705190		8D	131	194		

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691200	12	3D	60	120	12	B
8693200		5D	96	156		
8695200		8D	132	194		
8691210	12.1 - 13	3D	61	128	13	B
8693210		5D	97	167		
8701210	12.1	3D	61	128	14	B
8703210		5D	97	167		
▶ 8705210		8D	133	206		
8691220	12.2 - 13	3D	61	128	13	B
8693220		5D	98	167		
8701220	12.2	3D	61	128	14	B
8703220		5D	98	167		
▶ 8705220		8D	134	206		
8691230	12.3 - 13	3D	62	128	13	B
8693230		5D	99	167		
8701230	12.3	3D	62	128	14	B
8703230		5D	99	167		
▶ 8705230		8D	135	206		
8691240	12.4 - 13	3D	62	128	13	B
8693240		5D	100	167		
8701240	12.4	3D	62	128	14	B
8703240		5D	100	167		
▶ 8705240		8D	136	206		
8691250	12.5 - 13	3D	63	128	13	B
8693250		5D	100	167		
8695250		8D	138	206		
8701250	12.5	3D	63	128	14	B
8703250		5D	100	167		
▶ 8705250		8D	138	206		
8691260	12.6 - 13	3D	63	128	13	B
8693260		5D	101	167		
8701260	12.6	3D	63	128	14	B
8703260		5D	101	167		
▶ 8705260		8D	139	206		
8691270	12.7 - 13	3D	64	128	13	B
8693270		5D	102	167		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8701270	12.7	3D	64	128	14	B
8703270		5D	102	167		
▶ 8705270		8D	140	206		
8691275	12.75 - 13	3D	64	128	13	B
8693275		5D	103	167		
8691280	12.8 - 13	3D	64	128	13	B
8693280		5D	103	167		
8701280	12.8	3D	64	128	14	B
8703280		5D	103	167		
▶ 8705280		8D	141	206		
8691290	12.9 - 13	3D	65	128	13	B
8693290		5D	104	167		
8701290	12.9	3D	65	128	14	B
8703290		5D	104	167		
▶ 8705290		8D	142	206		
8691300	13 - 13	3D	65	128	13	B
8693300		5D	104	167		
8695300		8D	143	206		
8701300	13	3D	65	128	14	B
8703300		5D	104	167		
▶ 8705300		8D	143	206		
8691310	13.1	3D	66	134	14	B
8693310		5D	105	176		
▶ 8705310		8D	144	218		
8691320	13.2	3D	66	134	14	B
8693320		5D	106	176		
▶ 8705320		8D	145	218		
8693325	13.25	5D	106	176	14	B
8691330	13.3	3D	67	134	14	B
8693330		5D	107	176		
▶ 8705330		8D	146	218		
8691340	13.4	3D	67	134	14	B
8693340		5D	108	176		
▶ 8705340		8D	147	218		
8691350	13.5	3D	68	134	14	B
8693350		5D	108	176		
▶ 8705350		8D	149	218		

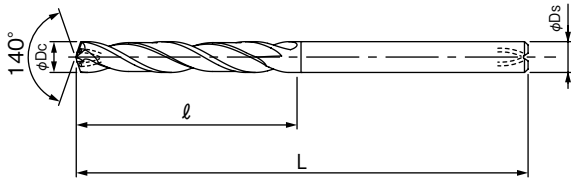
▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
▶ = Coming soon

NEXT

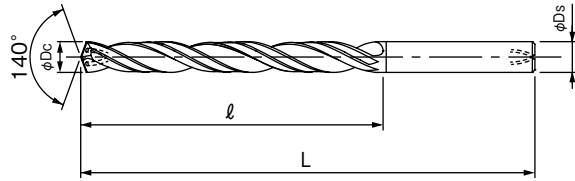


ADO-3D/5D/8D

ADO-3D / ADO-5D R形横刃 R thinning



ADO-8D R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691360	13.6	3D	68	134	14	B
8693360		5D	109	176		
▶ 8705360		8D	150	218		
8691370	13.7	3D	69	134	14	B
8693370		5D	110	176		
▶ 8705370		8D	151	218		
8691380	13.8	3D	69	134	14	B
8693380		5D	111	176		
▶ 8705380		8D	152	218		
8691390	13.9	3D	70	134	14	B
8693390		5D	112	176		
▶ 8705390		8D	153	218		
8691400	14	3D	70	134	14	B
8693400		5D	112	176		
▶ 8705400		8D	154	218		
8691410	14.1 - 15	3D	71	140	15	B
8693410		5D	113	185		
8701410	14.1	3D	71	140	16	B
8703410		5D	113	185		
▶ 8705410		8D	155	230		
8691420	14.2 - 15	3D	71	140	15	B
8693420		5D	114	185		
8701420	14.2	3D	71	140	16	B
8703420		5D	114	185		
▶ 8705420		8D	156	230		
8691430	14.3 - 15	3D	72	140	15	B
8693430		5D	115	185		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8701430	14.3	3D	72	140	16	B
8703430		5D	115	185		
▶ 8705430		8D	157	230		
8691440	14.4 - 15	3D	72	140	15	B
8693440		5D	116	185		
8701440	14.4	3D	72	140	16	B
8703440		5D	116	185		
▶ 8705440		8D	158	230		
8691450	14.5 - 15	3D	73	140	15	B
8693450		5D	116	185		
8701450	14.5	3D	73	140	16	B
8703450		5D	116	185		
▶ 8705450		8D	160	230		
8691460	14.6 - 15	3D	73	140	15	B
8693460		5D	117	185		
8701460	14.6	3D	73	140	16	B
8703460		5D	117	185		
▶ 8705460		8D	161	230		
8691470	14.7 - 15	3D	74	140	15	B
8693470		5D	118	185		
8701470	14.7	3D	74	140	16	B
8703470		5D	118	185		
▶ 8705470		8D	162	230		
8691480	14.8 - 15	3D	74	140	15	B
8693480		5D	119	185		
8701480	14.8	3D	74	140	16	B
8703480		5D	119	185		
▶ 8705480		8D	163	230		

- 标记的说明请参考 P.6。
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon

NEXT



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691490	14.9 - 15	3D	75	140	15	B
8693490		5D	120	185		
8701490	14.9	3D	75	140	16	B
8703490		5D	120	185		
8705490		8D	164	230		
8691500	15 - 15	3D	75	140	15	B
8693500		5D	120	185		
8701500	15	3D	75	140	16	B
8703500		5D	120	185		
8705500		8D	165	230		
8691510	15.1	3D	76	145	16	B
8693510		5D	121	193		
8705510		8D	166	241		
8691520	15.2	3D	76	145	16	B
8693520		5D	122	193		
8705520		8D	167	241		
8693525	15.25	5D	122	193	16	B
8691530	15.3	3D	77	145	16	B
8693530		5D	123	193		
8705530		8D	168	241		
8691540	15.4	3D	77	145	16	B
8693540		5D	124	193		
8705540		8D	169	241		
8691550	15.5	3D	78	145	16	B
8693550		5D	124	193		
8705550		8D	171	241		
8691560	15.6	3D	78	145	16	B
8693560		5D	125	193		
8705560		8D	172	241		
8691570	15.7	3D	79	145	16	B
8693570		5D	126	193		
8705570		8D	173	241		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8691580	15.8	3D	79	145	16	B
8693580		5D	127	193		
8705580		8D	174	241		
8691590	15.9	3D	80	145	16	B
8693590		5D	128	193		
8705590		8D	175	241		
8691600	16	3D	80	145	16	B
8693600		5D	128	193		
8705600		8D	176	241		
8691650	16.5 - 17	3D	83	150	17	B
8693650		5D	132	201		
8701650	16.5	3D	83	150	18	B
8703650		5D	132	201		
8691700	17 - 17	3D	85	150	17	B
8693700		5D	136	201		
8701700	17	3D	85	150	18	B
8703700		5D	136	201		
8691750	17.5	3D	88	155	18	B
8693750		5D	140	209		
8691800	18	3D	90	155	18	B
8693800		5D	144	209		
8691850	18.5 - 19	3D	93	160	19	B
8693850		5D	148	217		
8701850	18.5	3D	93	160	20	B
8703850		5D	148	217		
8691900	19 - 19	3D	95	160	19	B
8693900		5D	152	217		
8701900	19	3D	95	160	20	B
8703900		5D	152	217		
8691950	19.5	3D	98	165	20	B
8693950		5D	156	225		
8692000	20	3D	100	165	20	B
8694000		5D	160	225		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
▶ = Coming soon

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

ADO-10D



ADO-15D



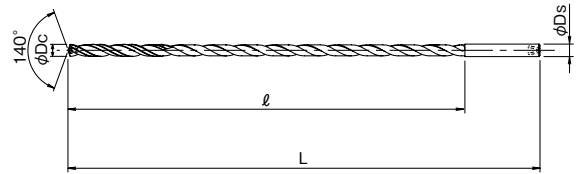
ADO-20D



ADO-25D



ADO-30D



商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696200	2 - 3	10D	26	75	3	B
8696210	2.1 - 3	10D	33	75	3	B
8696220	2.2 - 3	10D	33	75	3	B
8696230	2.3 - 3	10D	33	75	3	B
8696240	2.4 - 3	10D	33	75	3	B
8696250	2.5 - 3	10D	33	75	3	B
8696260	2.6 - 3	10D	40	90	3	B
8696270	2.7 - 3	10D	40	90	3	B
8696280	2.8 - 3	10D	40	90	3	B
8696290	2.9 - 3	10D	40	90	3	B
8696300	3 - 3	10D	40	90	3	B
8698300		15D	55	105		
8706300		20D	70	120		
▶ 8726300		25D	85	135		
8708300		30D	100	150		

- 标记的说明请参考 P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不妨碍钻头的性能.
- 导向钻的推荐加工方法请参考 P.51.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696310	3.1	10D	45	100	4	B
8698310		15D	60	125		
8706310		20D	80	140		
▶ 8724310		25D	95	165		
8708310		30D	102	185		
8696320	3.2	10D	45	100	4	B
8698320		15D	60	125		
8706320		20D	80	140		
▶ 8724320		25D	95	165		
8708320	30D	105	185			
8696330	3.3	10D	45	100	4	B
8698330		15D	60	125		
8706330		20D	80	140		
▶ 8724330		25D	95	165		
8708330		30D	109	185		

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696340	3.4	10D	50	100	4	B
8698340		15D	65	125		
8706340		20D	85	140		
▶ 8724340		25D	105	165		
8708340		30D	112	185		
8696350	3.5	10D	50	100	4	B
8698350		15D	65	125		
8706350		20D	85	140		
▶ 8724350		25D	105	165		
8708350		30D	116	185		
8696360	3.6	10D	50	100	4	B
8698360		15D	65	125		
8706360		20D	85	140		
▶ 8724360		25D	105	165		
8708360		30D	116	185		
8696370	3.7	10D	50	100	4	B
8698370		15D	65	125		
8706370		20D	85	140		
▶ 8724370		25D	105	165		
8708370		30D	116	185		
8696380	3.8	10D	50	100	4	B
8698380		15D	75	125		
8706380		20D	90	140		
▶ 8724380		25D	115	165		
8708380		30D	132	185		
8696390	3.9	10D	50	100	4	B
8698390		15D	75	125		
8706390		20D	90	140		
▶ 8724390		25D	115	165		
8708390		30D	132	185		

- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696400	4	10D	50	100	4	B
8698400		15D	75	125		
8706400		20D	90	140		
▶ 8724400		25D	115	165		
8708400		30D	132	185		
▶ 8696410	4.1 - 5	10D	55	115	5	B
▶ 8698410		15D	75	140		
▶ 8706410		20D	100	165		
▶ 8726410		25D	120	190		
▶ 8708410		30D	140	215		
8710410	4.1	10D	55	115	6	B
8712410		15D	75	140		
8714410		20D	100	165		
▶ 8724410		25D	120	190		
8716410		30D	140	215		
▶ 8696420	4.2 - 5	10D	55	115	5	B
▶ 8698420		15D	75	140		
▶ 8706420		20D	100	165		
▶ 8726420		25D	120	190		
▶ 8708420		30D	140	215		
8710420	4.2	10D	55	115	6	B
8712420		15D	75	140		
8714420		20D	100	165		
▶ 8724420		25D	120	190		
8716420		30D	140	215		
▶ 8696430	4.3 - 5	10D	60	115	5	B
▶ 8698430		15D	85	140		
▶ 8706430		20D	110	165		
▶ 8726430		25D	135	190		
▶ 8708430		30D	150	215		

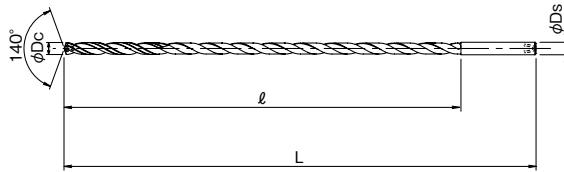
- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon

NEXT



ADO-10D/15D/20D/25D/30D

Dc < 4 X形横刃 X thinning
 Dc ≥ 4 R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710430	4.3	10D	60	115	6	B
8712430		15D	85	140		
8714430		20D	110	165		
▶ 8724430		25D	135	190		
8716430		30D	150	215		
▶ 8696440	4.4 - 5	10D	60	115	5	B
▶ 8698440		15D	85	140		
▶ 8706440		20D	110	165		
▶ 8726440		25D	135	190		
▶ 8708440		30D	150	215		
8710440	4.4	10D	60	115	6	B
8712440		15D	85	140		
8714440		20D	110	165		
▶ 8724440		25D	135	190		
8716440		30D	150	215		
8696450	4.5 - 5	10D	60	115	5	B
8698450		15D	85	140		
8706450		20D	110	165		
▶ 8726450		25D	135	190		
8708450		30D	150	215		
8710450	4.5	10D	60	115	6	B
8712450		15D	85	140		
8714450		20D	110	165		
▶ 8724450		25D	135	190		
8716450		30D	150	215		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
▶ 8696460	4.6 - 5	10D	60	115	5	B
▶ 8698460		15D	85	140		
▶ 8706460		20D	110	165		
▶ 8726460		25D	135	190		
▶ 8708460		30D	150	215		
8710460	4.6	10D	60	115	6	B
8712460		15D	85	140		
8714460		20D	110	165		
▶ 8724460		25D	135	190		
8716460		30D	150	215		
▶ 8696470	4.7 - 5	10D	65	115	5	B
▶ 8698470		15D	85	140		
▶ 8706470		20D	110	165		
▶ 8726470		25D	135	190		
▶ 8708470		30D	150	215		
8710470	4.7	10D	65	115	6	B
8712470		15D	85	140		
8714470		20D	110	165		
▶ 8724470		25D	135	190		
8716470		30D	150	215		
▶ 8696480	4.8 - 5	10D	65	115	5	B
▶ 8698480		15D	90	140		
▶ 8706480		20D	115	165		
▶ 8726480		25D	140	190		
▶ 8708480		30D	165	215		

- 标记的说明请参考P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不碍钻头的性能.
- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710480	4.8	10D	65	115	6	B
8712480		15D	90	140		
8714480		20D	115	165		
▶ 8724480		25D	140	190		
8716480		30D	165	215		
▶ 8696490	4.9 - 5	10D	65	115	5	B
▶ 8698490		15D	90	140		
▶ 8706490		20D	115	165		
▶ 8726490		25D	140	190		
▶ 8708490		30D	165	215		
8710490	4.9	10D	65	115	6	B
8712490		15D	90	140		
8714490		20D	115	165		
▶ 8724490		25D	140	190		
8716490		30D	165	215		
8696500	5 - 5	10D	65	115	5	B
8698500		15D	90	140		
8706500		20D	115	165		
▶ 8726500		25D	140	190		
8708500		30D	165	215		
8710500	5	10D	65	115	6	B
8712500		15D	90	140		
8714500		20D	115	165		
▶ 8724500		25D	140	190		
8716500		30D	165	215		
8710510	5.1	10D	70	128	6	B
8712510		15D	95	160		
8714510		20D	120	190		
▶ 8724510		25D	150	220		
8716510		30D	180	250		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710520	5.2	10D	70	128	6	B
8712520		15D	95	160		
8714520		20D	120	190		
▶ 8724520		25D	150	220		
8716520		30D	180	250		
8710530	5.3	10D	70	128	6	B
8712530		15D	95	160		
8714530		20D	120	190		
▶ 8724530		25D	150	220		
8716530		30D	180	250		
8710540	5.4	10D	78	128	6	B
8712540		15D	110	160		
8714540		20D	140	190		
▶ 8724540		25D	170	220		
8716540		30D	200	250		
8696550	5.5	10D	78	128	6	B
8698550		15D	110	160		
8706550		20D	140	190		
▶ 8724550		25D	170	220		
8708550		30D	200	250		
8710560	5.6	10D	78	128	6	B
8712560		15D	110	160		
8714560		20D	140	190		
▶ 8724560		25D	170	220		
8716560		30D	200	250		
8710570	5.7	10D	78	128	6	B
8712570		15D	110	160		
8714570		20D	140	190		
▶ 8724570		25D	170	220		
8716570		30D	200	250		

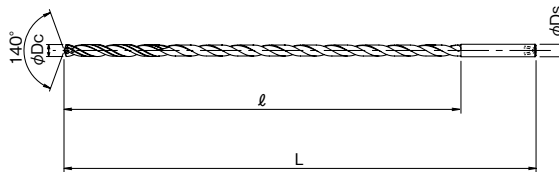
• 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
 • About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon

NEXT

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

Dc < 4 X形横刃 X thinning
 Dc ≥ 4 R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710580	5.8	10D	78	128	6	B
8712580		15D	110	160		
8714580		20D	140	190		
▶ 8724580		25D	170	220		
8716580		30D	200	250		
8710590	5.9	10D	78	128	6	B
8712590		15D	110	160		
8714590		20D	140	190		
▶ 8724590		25D	170	220		
8716590		30D	200	250		
8696600	6	10D	78	128	6	B
8698600		15D	110	160		
8706600		20D	140	190		
▶ 8724600		25D	170	220		
8708600		30D	200	250		
▶ 8696610	6.1 - 7	10D	87	140	7	B
▶ 8698610		15D	120	175		
▶ 8706610		20D	155	210		
▶ 8726610		25D	190	250		
▶ 8708610		30D	215	280		
8710610	6.1	10D	87	140	8	B
8712610		15D	120	175		
8714610		20D	155	210		
▶ 8724610		25D	190	250		
8716610		30D	215	280		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696620	6.2 - 7	10D	87	140	7	B
8698620		15D	120	175		
8706620		20D	155	210		
▶ 8726620		25D	190	250		
8708620		30D	215	280		
8710620	6.2	10D	87	140	8	B
8712620		15D	120	175		
8714620		20D	155	210		
▶ 8724620		25D	190	250		
8716620		30D	215	280		
▶ 8696630	6.3 - 7	10D	87	140	7	B
▶ 8698630		15D	120	175		
▶ 8706630		20D	155	210		
▶ 8726630		25D	190	250		
▶ 8708630		30D	215	280		
8710630	6.3	10D	87	140	8	B
8712630		15D	120	175		
8714630		20D	155	210		
▶ 8724630		25D	190	250		
8716630		30D	215	280		
▶ 8696640	6.4 - 7	10D	87	140	7	B
▶ 8698640		15D	120	175		
▶ 8706640		20D	155	210		
▶ 8726640		25D	190	250		
▶ 8708640		30D	215	280		

- 标记的说明请参考P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不碍钻头的性能.
- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710640	6.4	10D	87	140	8	B
8712640		15D	120	175		
8714640		20D	155	210		
▶ 8724640		25D	190	250		
8716640		30D	215	280		
8696650	6.5 - 7	10D	87	140	7	B
8698650		15D	120	175		
8706650		20D	155	210		
▶ 8726650		25D	190	250		
8708650		30D	215	280		
8710650	6.5	10D	87	140	8	B
8712650		15D	120	175		
8714650		20D	155	210		
▶ 8724650		25D	190	250		
8716650		30D	215	280		
▶ 8696660	6.6 - 7	10D	87	140	7	B
▶ 8698660		15D	120	175		
▶ 8706660		20D	155	210		
▶ 8726660		25D	190	250		
▶ 8708660		30D	215	280		
8710660	6.6	10D	87	140	8	B
8712660		15D	120	175		
8714660		20D	155	210		
▶ 8724660		25D	190	250		
8716660		30D	215	280		
▶ 8696670	6.7 - 7	10D	87	140	7	B
▶ 8698670		15D	120	175		
▶ 8706670		20D	155	210		
▶ 8726670		25D	190	250		
▶ 8708670		30D	215	280		

• 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
• About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

单位:mm Unit:mm

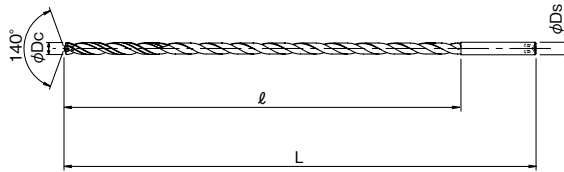
商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710670	6.7	10D	87	140	8	B
8712670		15D	120	175		
8714670		20D	155	210		
▶ 8724670		25D	190	250		
8716670		30D	215	280		
▶ 8696680	6.8 - 7	10D	90	140	7	B
▶ 8698680		15D	125	175		
▶ 8706680		20D	160	210		
▶ 8726680		25D	200	250		
▶ 8708680		30D	230	280		
8710680	6.8	10D	90	140	8	B
8712680		15D	125	175		
8714680		20D	160	210		
▶ 8724680		25D	200	250		
8716680		30D	230	280		
▶ 8696690	6.9 - 7	10D	90	140	7	B
▶ 8698690		15D	125	175		
▶ 8706690		20D	160	210		
▶ 8726690		25D	200	250		
▶ 8708690		30D	230	280		
8710690	6.9	10D	90	140	8	B
8712690		15D	125	175		
8714690		20D	160	210		
▶ 8724690		25D	200	250		
8716690		30D	230	280		
8696700	7 - 7	10D	90	140	7	B
8698700		15D	125	175		
8706700		20D	160	210		
▶ 8726700		25D	200	250		
8708700		30D	230	280		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
▶ = Coming soon

NEXT

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

Dc < 4 X形横刃 X thinning
 Dc ≥ 4 R形横刃 R thinning



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710700	7	10D	90	140	8	B
8712700		15D	125	175		
8714700		20D	160	210		
▶ 8724700		25D	200	250		
8716700		30D	230	280		
8710710	7.1	10D	100	155	8	B
8712710		15D	135	195		
8714710		20D	170	230		
▶ 8724710		25D	210	275		
8716710		30D	250	315		
8710720	7.2	10D	100	155	8	B
8712720		15D	135	195		
8714720		20D	170	230		
▶ 8724720		25D	210	275		
8716720		30D	250	315		
8710730	7.3	10D	100	155	8	B
8712730		15D	135	195		
8714730		20D	170	230		
▶ 8724730		25D	210	275		
8716730		30D	250	315		
8710740	7.4	10D	100	155	8	B
8712740		15D	135	195		
8714740		20D	170	230		
▶ 8724740		25D	210	275		
8716740		30D	250	315		

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696750	7.5	10D	100	155	8	B
8698750		15D	135	195		
8706750		20D	170	230		
▶ 8724750		25D	210	275		
8708750		30D	250	315		
8710760	7.6	10D	105	155	8	B
8712760		15D	145	195		
8714760		20D	180	230		
▶ 8724760		25D	225	275		
8716760		30D	265	315		
8710770	7.7	10D	105	155	8	B
8712770		15D	145	195		
8714770		20D	180	230		
▶ 8724770		25D	225	275		
8716770		30D	265	315		
8710780	7.8	10D	105	155	8	B
8712780		15D	145	195		
8714780		20D	180	230		
▶ 8724780		25D	225	275		
8716780		30D	265	315		
8710790	7.9	10D	105	155	8	B
8712790		15D	145	195		
8714790		20D	180	230		
▶ 8724790		25D	225	275		
8716790		30D	265	315		

- 标记的说明请参考P.6。
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8696800	8	10D	105	155	8	B
8698800		15D	145	195		
8706800		20D	180	230		
▶ 8724800		25D	225	275		
8708800		30D	265	315		
▶ 8696810	8.1 - 9	10D	110	165	9	B
▶ 8698810		15D	155	210		
▶ 8706810		20D	195	260		
▶ 8726810		25D	240	305		
▶ 8708810		30D	280	350		
8710810	8.1	10D	110	165	10	B
8712810		15D	155	210		
8714810		20D	195	260		
▶ 8724810		25D	240	305		
8716810		30D	280	350		
▶ 8696820	8.2 - 9	10D	110	165	9	B
▶ 8698820		15D	155	210		
▶ 8706820		20D	195	260		
▶ 8726820		25D	240	305		
▶ 8708820		30D	280	350		
8710820	8.2	10D	110	165	10	B
8712820		15D	155	210		
8714820		20D	195	260		
▶ 8724820		25D	240	305		
8716820		30D	280	350		
8696830	8.3 - 9	10D	110	165	9	B
8698830		15D	155	210		
8706830		20D	195	260		
▶ 8726830		25D	240	305		
8708830		30D	280	350		

· 导向钻的推荐加工方法请参考 P.51。

· About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710830	8.3	10D	110	165	10	B
8712830		15D	155	210		
8714830		20D	195	260		
▶ 8724830		25D	240	305		
8716830		30D	280	350		
▶ 8696840	8.4 - 9	10D	110	165	9	B
▶ 8698840		15D	155	210		
▶ 8706840		20D	195	260		
▶ 8726840		25D	240	305		
▶ 8708840		30D	280	350		
8710840	8.4	10D	110	165	10	B
8712840		15D	155	210		
8714840		20D	195	260		
▶ 8724840		25D	240	305		
8716840		30D	280	350		
8696850	8.5 - 9	10D	110	165	9	B
8698850		15D	155	210		
8706850		20D	195	260		
▶ 8726850		25D	240	305		
8708850		30D	280	350		
8710850	8.5	10D	110	165	10	B
8712850		15D	155	210		
8714850		20D	195	260		
▶ 8724850		25D	240	305		
8716850		30D	280	350		
▶ 8696860	8.6 - 9	10D	115	165	9	B
▶ 8698860		15D	160	210		
▶ 8706860		20D	210	260		
▶ 8726860		25D	255	305		
▶ 8708860		30D	300	350		

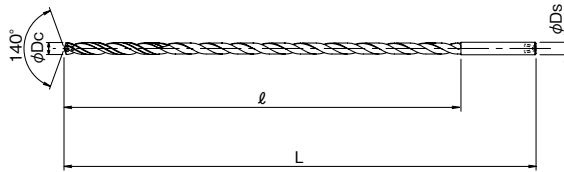
▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item

▶ = Coming soon

NEXT

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

- Dc < 4 X形横刃 X thinning
- Dc ≥ 4 R形横刃 R thinning



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710860	8.6	10D	115	165	10	B
8712860		15D	160	210		
8714860		20D	210	260		
▶ 8724860		25D	255	305		
8716860		30D	300	350		
▶ 8696870	8.7 - 9	10D	115	165	9	B
▶ 8698870		15D	160	210		
▶ 8706870		20D	210	260		
▶ 8726870		25D	255	305		
▶ 8708870		30D	300	350		
8710870	8.7	10D	115	165	10	B
8712870		15D	160	210		
8714870		20D	210	260		
▶ 8724870		25D	255	305		
8716870		30D	300	350		
▶ 8696880	8.8 - 9	10D	115	165	9	B
▶ 8698880		15D	160	210		
▶ 8706880		20D	210	260		
▶ 8726880		25D	255	305		
▶ 8708880		30D	300	350		
8710880	8.8	10D	115	165	10	B
8712880		15D	160	210		
8714880		20D	210	260		
▶ 8724880		25D	255	305		
8716880		30D	300	350		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
▶ 8696890	8.9 - 9	10D	115	165	9	B
▶ 8698890		15D	160	210		
▶ 8706890		20D	210	260		
▶ 8726890		25D	255	305		
▶ 8708890		30D	300	350		
8710890	8.9	10D	115	165	10	B
8712890		15D	160	210		
8714890		20D	210	260		
▶ 8724890		25D	255	305		
8716890		30D	300	350		
8696900	9 - 9	10D	115	165	9	B
8698900		15D	160	210		
8706900		20D	210	260		
▶ 8726900		25D	255	305		
8708900		30D	300	350		
8710900	9	10D	115	165	10	B
8712900		15D	160	210		
8714900		20D	210	260		
▶ 8724900		25D	255	305		
8716900		30D	300	350		
8710910	9.1	10D	125	190	10	B
8712910		15D	170	240		
8714910		20D	220	290		
▶ 8724910		25D	270	340		
8716910		30D	315	390		

- 标记的说明请参考P.6.
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况, 但是这不碍钻头的性能.
- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51.
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

- ▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
- ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710920	9.2	10D	125	190	10	B
8712920		15D	170	240		
8714920		20D	220	290		
▶ 8724920		25D	270	340		
8716920		30D	315	390		
8710930	9.3	10D	125	190	10	B
8712930		15D	170	240		
8714930		20D	220	290		
▶ 8724930		25D	270	340		
8716930		30D	315	390		
8710940	9.4	10D	125	190	10	B
8712940		15D	170	240		
8714940		20D	220	290		
▶ 8724940		25D	270	340		
8716940		30D	315	390		
8696950	9.5	10D	125	190	10	B
8698950		15D	170	240		
8706950		20D	220	290		
▶ 8724950		25D	270	340		
8708950		30D	315	390		
8710960	9.6	10D	130	190	10	B
8712960		15D	180	240		
8714960		20D	230	290		
▶ 8724960		25D	280	340		
8716960		30D	330	390		
8710970	9.7	10D	130	190	10	B
8712970		15D	180	240		
8714970		20D	230	290		
▶ 8724970		25D	280	340		
8716970		30D	330	390		

• 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
• About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

单位:mm Unit:mm

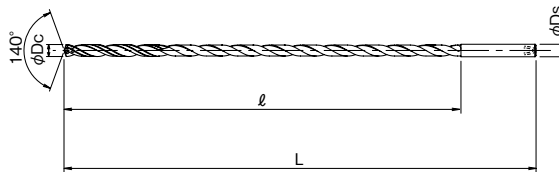
商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8710980	9.8	10D	130	190	10	B
8712980		15D	180	240		
8714980		20D	230	290		
▶ 8724980		25D	280	340		
8716980		30D	330	390		
8710990	9.9	10D	130	190	10	B
8712990		15D	180	240		
8714990		20D	230	290		
▶ 8724990		25D	280	340		
8716990		30D	330	390		
8697000	10	10D	130	190	10	B
8699000		15D	180	240		
8707000		20D	230	290		
▶ 8725000		25D	280	340		
8709000		30D	330	390		
▶ 8697010	10.1 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699010		15D	190	260		
▶ 8707010		20D	250	310		
▶ 8727010		25D	310	370		
8711010	10.1	10D	140	205	12	B
8713010		15D	190	260		
8715010		20D	250	310		
▶ 8725010		25D	310	370		
▶ 8697020	10.2 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699020		15D	190	260		
▶ 8707020		20D	250	310		
▶ 8727020		25D	310	370		
8711020	10.2	10D	140	205	12	B
8713020		15D	190	260		
8715020		20D	250	310		
▶ 8725020		25D	310	370		

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
▶ = Coming soon

NEXT

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

Dc < 4 X形横刃 X thinning
 Dc ≥ 4 R形横刃 R thinning



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
▶ 8697030	10.3 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699030		15D	190	260		
▶ 8707030		20D	250	310		
▶ 8727030		25D	310	370		
8711030	10.3	10D	140	205	12	B
8713030		15D	190	260		
8715030		20D	250	310		
▶ 8725030		25D	310	370		
▶ 8697040	10.4 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699040		15D	190	260		
▶ 8707040		20D	250	310		
▶ 8727040		25D	310	370		
8711040	10.4	10D	140	205	12	B
8713040		15D	190	260		
8715040		20D	250	310		
▶ 8725040		25D	310	370		
▶ 8697050	10.5 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699050		15D	190	260		
▶ 8707050		20D	250	310		
▶ 8727050		25D	310	370		
8711050	10.5	10D	140	205	12	B
8713050		15D	190	260		
8715050		20D	250	310		
▶ 8725050		25D	310	370		

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 l	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
▶ 8697060	10.6 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699060		15D	190	260		
▶ 8707060		20D	250	310		
▶ 8727060		25D	310	370		
8711060	10.6	10D	140	205	12	B
8713060		15D	190	260		
8715060		20D	250	310		
▶ 8725060		25D	310	370		
▶ 8697070	10.7 - 11	10D	140	205	11	B
▶ 8699070		15D	200	260		
▶ 8707070		20D	250	310		
▶ 8727070		25D	310	370		
8711070	10.7	10D	140	205	12	B
8713070		15D	200	260		
8715070		20D	250	310		
▶ 8725070		25D	310	370		
▶ 8697080	10.8 - 11	10D	145	205	11	B
▶ 8699080		15D	200	260		
▶ 8707080		20D	250	310		
▶ 8727080		25D	310	370		
8711080	10.8	10D	145	205	12	B
8713080		15D	200	260		
8715080		20D	250	310		
▶ 8725080		25D	310	370		

- 标记的说明请参考P.6。
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- 导向钻的推荐加工方法请参考P.51。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.
- About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon



FROM

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
▶ 8697090	10.9 - 11	10D	145	205	11	B
▶ 8699090		15D	200	260		
▶ 8707090		20D	250	310		
▶ 8727090		25D	310	370		
8711090	10.9	10D	145	205	12	B
8713090		15D	200	260		
8715090		20D	250	310		
▶ 8725090		25D	310	370		
8697100	11 - 11	10D	145	205	11	B
8699100		15D	200	260		
8707100		20D	250	310		
▶ 8727100		25D	310	370		
8711100	11	10D	145	205	12	B
8713100		15D	200	260		
8715100		20D	250	310		
▶ 8725100		25D	310	370		
8711110	11.1	10D	155	215	12	B
8713110		15D	210	280		
8715110		20D	270	330		
▶ 8725110		25D	340	400		
8711120	11.2	10D	155	215	12	B
8713120		15D	210	280		
8715120		20D	270	330		
▶ 8725120		25D	340	400		
8711130	11.3	10D	155	215	12	B
8713130		15D	210	280		
8715130		20D	270	330		
▶ 8725130		25D	340	400		
8711140	11.4	10D	155	215	12	B
8713140		15D	210	280		
8715140		20D	270	330		
▶ 8725140		25D	340	400		

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 Dc - Ds	刃长 L/Dc	槽长 ℓ	全长 L	柄径 Ds	库存 Stock
8711150	11.5	10D	155	215	12	B
8713150		15D	210	280		
8715150		20D	270	330		
▶ 8725150		25D	340	400		
8711160	11.6	10D	155	215	12	B
8713160		15D	210	280		
8715160		20D	270	330		
▶ 8725160		25D	340	400		
8711170	11.7	10D	155	215	12	B
8713170		15D	210	280		
8715170		20D	270	330		
▶ 8725170		25D	340	400		
8711180	11.8	10D	155	215	12	B
8713180		15D	210	280		
8715180		20D	270	330		
▶ 8725180		25D	340	400		
8711190	11.9	10D	155	215	12	B
8713190		15D	215	280		
8715190		20D	270	330		
▶ 8725190		25D	340	400		
8697200	12	10D	155	215	12	B
8699200		15D	215	280		
8707200		20D	270	330		
▶ 8725200		25D	340	400		
▶ 8711250	12.5	10D	155	215	14	B
▶ 8713250		15D	225	290		
▶ 8715250		20D	280	330		

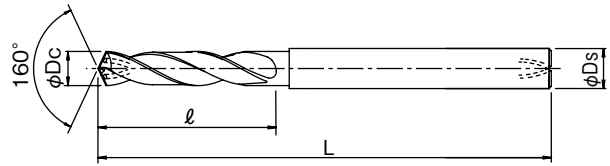
▶ = 预定依次发售 B = 标准库存品 B = Standard stock item
 ▶ = Coming soon

• 导向钻的推荐加工方法请参考 P.51。
 • About the recommended speed and feed rate for pilot drill, please refer p.51.

ADO-PLT



X形横刃
X thinning
($D_c < 4$)



R形横刃
R thinning
($D_c \geq 4$)



商品号 EDP No.	直径 - 柄径 $D_c - D_s$	槽长 ℓ	全长 L	柄径 D_s	库存 Stock
8688903	3.03- 3	15	65	3	C
8688923	3.53	18	70	4	C
8688904	4.03	20	70	4	C
8688924	4.53- 5	23	75	5	C
8688905	5.03- 5	25	75	5	C
8688925	5.53	28	80	6	C
8688906	6.03	30	80	6	C
8688926	6.53- 7	33	85	7	C

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 - 柄径 $D_c - D_s$	槽长 ℓ	全长 L	柄径 D_s	库存 Stock
8688907	7.03- 7	35	85	7	C
8688908	8.03	40	90	8	C
8688928	8.53- 9	43	95	9	C
8688909	9.03- 9	45	95	9	C
8688910	10.03	50	100	10	C
8688911	11.03- 11	55	115	11	C
8688912	12.03	60	120	12	C

C=标准库存品 C= Standard stock item

- 标记的说明请参考 P.6。
- 在少数钻头上涂层会有色差的情况，但是这不妨碍钻头的性能。
- See p.6 for explanation of marks.
- Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

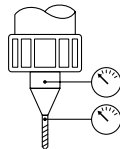


ADO-PLT

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢 Mild Steel · Low Carbon Steel SS400 · S10C ~150HB ~500N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · Scr · SNCM 16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²		合金钢·预硬钢 Alloy Steel ·Prehardened Steel (C ≥ 0.3%) SCM440 28 ~ 34HRC 900 ~ 1,060N/mm ²		
	60~125m/min		60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		
切削速度 Cutting Speed	直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
	3.03	7,400	0.06 ~ 0.09	7,400	0.06 ~ 0.09	7,400	0.06 ~ 0.09	5,200	0.06 ~ 0.09
	4.03	5,600	0.08 ~ 0.12	5,600	0.08 ~ 0.12	5,600	0.08 ~ 0.12	3,900	0.08 ~ 0.12
	5.03	4,500	0.1 ~ 0.15	4,500	0.1 ~ 0.15	4,500	0.1 ~ 0.15	3,100	0.1 ~ 0.15
	6.03	3,700	0.12 ~ 0.18	3,700	0.12 ~ 0.18	3,700	0.12 ~ 0.18	2,600	0.12 ~ 0.18
	7.03	3,200	0.14 ~ 0.2	3,200	0.14 ~ 0.2	3,200	0.14 ~ 0.2	2,300	0.14 ~ 0.2
	8.03	2,800	0.14 ~ 0.2	2,800	0.14 ~ 0.2	2,800	0.14 ~ 0.2	2,000	0.14 ~ 0.2
	9.03	2,500	0.14 ~ 0.22	2,500	0.14 ~ 0.22	2,500	0.14 ~ 0.22	1,800	0.14 ~ 0.22
	10.03	2,200	0.15 ~ 0.24	2,200	0.15 ~ 0.24	2,200	0.15 ~ 0.24	1,600	0.15 ~ 0.24
	11.03	2,000	0.16 ~ 0.26	2,000	0.16 ~ 0.26	2,000	0.16 ~ 0.26	1,500	0.17 ~ 0.24
	12.03	1,800	0.18 ~ 0.28	1,800	0.18 ~ 0.28	1,800	0.18 ~ 0.28	1,350	0.18 ~ 0.24

加工材料 Work Material	铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		不锈钢 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²		特殊钢·调质钢·预硬钢 Special Alloy Steel ·Hardened Steel · Prehardened Steel SKD61(非调质) (unquenched) 34 ~ 40HRC 1,060 ~ 1,250N/mm ²		
	60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		30~50m/min		
切削速度 Cutting Speed	直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
	3.03	7,400	0.06 ~ 0.09	7,400	0.06 ~ 0.09	5,200	0.06 ~ 0.09	4,200	0.06 ~ 0.09
	4.03	5,600	0.08 ~ 0.12	5,600	0.08 ~ 0.12	3,900	0.08 ~ 0.12	3,100	0.08 ~ 0.12
	5.03	4,500	0.1 ~ 0.15	4,500	0.1 ~ 0.15	3,100	0.1 ~ 0.15	2,500	0.1 ~ 0.15
	6.03	3,700	0.12 ~ 0.18	3,700	0.12 ~ 0.18	2,600	0.12 ~ 0.18	2,100	0.12 ~ 0.18
	7.03	3,200	0.14 ~ 0.2	3,200	0.14 ~ 0.2	2,300	0.14 ~ 0.2	1,800	0.14 ~ 0.2
	8.03	2,800	0.14 ~ 0.2	2,800	0.14 ~ 0.2	2,000	0.14 ~ 0.2	1,600	0.14 ~ 0.2
	9.03	2,500	0.14 ~ 0.22	2,500	0.14 ~ 0.22	1,800	0.14 ~ 0.22	1,400	0.14 ~ 0.22
	10.03	2,200	0.15 ~ 0.24	2,200	0.15 ~ 0.24	1,600	0.15 ~ 0.24	1,300	0.15 ~ 0.24
	11.03	2,000	0.16 ~ 0.26	2,000	0.16 ~ 0.26	1,400	0.16 ~ 0.26	1,150	0.17 ~ 0.24
	12.03	1,800	0.18 ~ 0.28	1,800	0.18 ~ 0.28	1,300	0.18 ~ 0.28	1,100	0.18 ~ 0.24

1. 此切削条件基准表适用于, 水溶性切削油剂或油雾式冷却加工。
(不锈钢加工不推荐 MQL)
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 水溶性切削油剂稀释倍率超过20倍时, 标准条件下切削速度请下调30%, 不适用于高速加工。
4. 使用油性切削油剂时, 请选择标准条件的切削速度以下的数值, 不适用于高速加工。
5. 此切削条件基准表适用于孔深在3D 以下的情况。
6. 安装钻头时, 请使用无损伤、无油污的夹具, 钻头振动控制在 0.02mm 以下。
7. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。
8. 油孔堵塞是造成折损问题的原因, 请务必安装供油装置的过滤器。



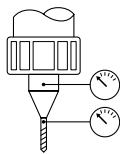
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce cutting speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed cutting conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
6. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

AD-2D/4D

加工材料 Work Material	低碳素钢·合金钢 Low Carbon Steel · Alloy Steel (C<0.3%) SS400 · SCM ~710N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	70~120m/min		60~120m/min		60~120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08
4	8,000	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16
6	5,300	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24
8	4,000	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28
10	3,200	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4

加工材料 Work Material	合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	50~90m/min		60~120m/min		50~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,800	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08	9,600	0.06 ~ 0.08
4	5,600	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16	6,000	0.08 ~ 0.16
6	3,700	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	4,000	0.12 ~ 0.24
8	2,800	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	3,000	0.16 ~ 0.28
10	2,200	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,400	0.2 ~ 0.3
12	1,900	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3	2,000	0.21 ~ 0.3
14	1,400	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35	1,700	0.22 ~ 0.35
16	1,200	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36	1,500	0.25 ~ 0.36
18	1,050	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38	1,350	0.28 ~ 0.38
20	950	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4	1,200	0.3 ~ 0.4

1. 此切削条件基准表适用于, 水溶性切削油剂。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或水溶性切削油剂稀释率超过20倍时, 切削速度请下调30%。
4. 此切削条件基准表适用于孔深在3D 以下的情况。
5. 安装钻头时, 请使用无损伤、无油污的夹具, 钻头振动控制在0.02mm 以下。
6. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。
7. 机器转速无法达到上述切削速度时, 请尽可能使用高转速。另外, 此情况可能会导致寿命降低。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

ADO-3D/5D/8D

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢 Mild Steel · Low Carbon Steel SS400 · S10C ~150HB ~500N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · Scr · SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · Scr · SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²	
	80~120m/min		80~160m/min		80~120m/min		60~90m/min	
切削速度 Cutting Speed								
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04 ~ 0.08	12,700	0.04 ~ 0.08	12,700	0.04 ~ 0.08	11,100	0.04 ~ 0.08
3	10,600	0.06 ~ 0.12	10,600	0.06 ~ 0.12	10,600	0.06 ~ 0.12	7,400	0.06 ~ 0.12
4	8,000	0.08 ~ 0.16	8,000	0.08 ~ 0.16	8,000	0.08 ~ 0.16	5,600	0.08 ~ 0.16
5	6,400	0.1 ~ 0.2	6,400	0.1 ~ 0.2	6,400	0.1 ~ 0.2	4,500	0.1 ~ 0.2
6	5,300	0.12 ~ 0.24	5,300	0.12 ~ 0.24	5,300	0.12 ~ 0.24	3,700	0.12 ~ 0.24
7	4,500	0.14 ~ 0.26	4,500	0.14 ~ 0.26	4,500	0.14 ~ 0.26	3,200	0.14 ~ 0.26
8	4,000	0.16 ~ 0.28	4,000	0.16 ~ 0.28	4,000	0.16 ~ 0.28	2,800	0.16 ~ 0.28
9	3,500	0.18 ~ 0.3	3,500	0.18 ~ 0.3	3,500	0.18 ~ 0.3	2,500	0.18 ~ 0.3
10	3,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3	2,200	0.2 ~ 0.3
11	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,000	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,700	0.21 ~ 0.3	2,700	0.21 ~ 0.3	1,900	0.21 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	1,600	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	1,400	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,200	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,100	0.3 ~ 0.4

加工材料 Work Material	铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		不锈钢 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480~800N/mm ²		特殊钢·调质钢·预硬钢 Special Alloy Steel · Hardened Steel · Prehardened Steel SKD61(非调质)(unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²	
	80~120m/min		60~100m/min		40~80m/min		30~60m/min	
切削速度 Cutting Speed								
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04 ~ 0.08	12,700	0.04 ~ 0.08	9,500	0.04 ~ 0.08	7,200	0.04 ~ 0.06
3	10,600	0.06 ~ 0.12	8,500	0.06 ~ 0.12	6,400	0.06 ~ 0.12	4,800	0.06 ~ 0.09
4	8,000	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	4,800	0.08 ~ 0.16	3,600	0.08 ~ 0.12
5	6,400	0.1 ~ 0.2	5,100	0.1 ~ 0.2	3,800	0.1 ~ 0.2	2,900	0.1 ~ 0.15
6	5,300	0.12 ~ 0.24	4,200	0.12 ~ 0.24	3,200	0.12 ~ 0.24	2,400	0.12 ~ 0.18
7	4,500	0.14 ~ 0.26	3,600	0.14 ~ 0.26	2,700	0.14 ~ 0.26	2,000	0.14 ~ 0.21
8	4,000	0.16 ~ 0.28	3,200	0.16 ~ 0.28	2,400	0.16 ~ 0.28	1,800	0.16 ~ 0.24
9	3,500	0.18 ~ 0.3	2,800	0.18 ~ 0.3	2,100	0.18 ~ 0.3	1,600	0.18 ~ 0.27
10	3,200	0.2 ~ 0.3	2,500	0.2 ~ 0.3	1,900	0.2 ~ 0.3	1,400	0.2 ~ 0.3
11	2,900	0.2 ~ 0.3	2,300	0.2 ~ 0.3	1,700	0.2 ~ 0.3	1,300	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,100	0.21 ~ 0.3	1,600	0.21 ~ 0.3	1,200	0.21 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,400	0.22 ~ 0.35	1,000	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,200	0.25 ~ 0.36	900	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,100	0.28 ~ 0.38	800	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	1,000	0.3 ~ 0.4	700	0.3 ~ 0.4

1. 此切削条件基准表适用于水溶性切削剂和油雾式冷却(MQL)加工。

2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削剂。

3. 使用油性切削剂或者稀释倍率超过20倍时, 切削速度请下调30%。

4. 此切削条件基准表适用于孔深在8D以下的情况。

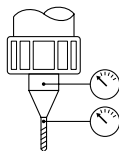
5. 安装钻头时, 请使用无损伤、无油污的夹具, 钻头振动控制在0.02mm以下。

6. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。

7. 油孔堵塞是造成折损问题的原因, 请务必安装供油装置的过滤器。

8. 加工高硬度材质时, 请用1D~2D台阶式加工。

9. 根据使用环境, 也有可能无法达到高速条件。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL.

2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.

4. These conditions are for drilling depth less than 8 times the drill diameter.

5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.

6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

8. 1D - 2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.

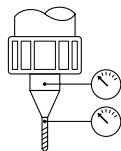
9. Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.

ADO-3D-DIN/5D-DIN

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢 Mild Steel Low Carbon Steel SS400 · S10C ~150HB ~500N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 28 ~ 35HRC 900 ~ 1,100N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~160m/min		80~120m/min		60~90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)
3	10,600	0.06 ~ 0.12	10,600	0.06 ~ 0.12	10,600	0.06 ~ 0.12	7,400	0.06 ~ 0.12
4	8,000	0.08 ~ 0.16	8,000	0.08 ~ 0.16	8,000	0.08 ~ 0.16	5,600	0.08 ~ 0.16
5	6,400	0.1 ~ 0.2	6,400	0.1 ~ 0.2	6,400	0.1 ~ 0.2	4,500	0.1 ~ 0.2
6	5,300	0.12 ~ 0.24	5,300	0.12 ~ 0.24	5,300	0.12 ~ 0.24	3,700	0.12 ~ 0.24
7	4,500	0.14 ~ 0.26	4,500	0.14 ~ 0.26	4,500	0.14 ~ 0.26	3,200	0.14 ~ 0.26
8	4,000	0.16 ~ 0.28	4,000	0.16 ~ 0.28	4,000	0.16 ~ 0.28	2,800	0.16 ~ 0.28
9	3,500	0.18 ~ 0.3	3,500	0.18 ~ 0.3	3,500	0.18 ~ 0.3	2,500	0.18 ~ 0.3
10	3,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3	2,200	0.2 ~ 0.3
11	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,000	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,700	0.21 ~ 0.3	2,700	0.21 ~ 0.3	1,900	0.21 ~ 0.3
13	2,400	0.21 ~ 0.33	2,400	0.21 ~ 0.33	2,400	0.21 ~ 0.33	1,700	0.21 ~ 0.33
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	1,600	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	1,400	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,200	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,100	0.3 ~ 0.4

加工材料 Work Material	铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		不锈钢 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480~800N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		60~100m/min		40~80m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)	速度 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed (mm/rev)
3	10,600	0.06 ~ 0.12	8,500	0.06 ~ 0.12	6,400	0.06 ~ 0.12
4	8,000	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	4,800	0.08 ~ 0.16
5	6,400	0.1 ~ 0.2	5,100	0.1 ~ 0.2	3,800	0.1 ~ 0.2
6	5,300	0.12 ~ 0.24	4,200	0.12 ~ 0.24	3,200	0.12 ~ 0.24
7	4,500	0.14 ~ 0.26	3,600	0.14 ~ 0.26	2,700	0.14 ~ 0.26
8	4,000	0.16 ~ 0.28	3,200	0.16 ~ 0.28	2,400	0.16 ~ 0.28
9	3,500	0.18 ~ 0.3	2,800	0.18 ~ 0.3	2,100	0.18 ~ 0.3
10	3,200	0.2 ~ 0.3	2,500	0.2 ~ 0.3	1,900	0.2 ~ 0.3
11	2,900	0.2 ~ 0.3	2,300	0.2 ~ 0.3	1,700	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,100	0.21 ~ 0.3	1,600	0.21 ~ 0.3
13	2,400	0.21 ~ 0.33	2,000	0.21 ~ 0.33	1,500	0.21 ~ 0.33
14	2,300	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,400	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,200	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,100	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	1,000	0.3 ~ 0.4

1. 这个切削条件基准表，是使用水溶性切削油剂及MQL的情况。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或者稀释倍率超过20倍时，切削速度请下调30%。
4. 装夹钻头时，请使用无损伤、无油污的弹簧夹头，并将径向跳动控制在0.02mm以下。
5. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。
6. 油孔堵塞会造成折损，因此供油装置务必安装滤纸。
7. 加工高硬度材质时，请用1D~2D台阶式加工。
8. 在结合使用环境下，也有可能无法达到高速条件。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble oil or MQL.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density oil (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble oil or water-soluble oil (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. 1D - 2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
8. Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.

ADO-10D/15D/20D/25D/30D

加工材料 Work Material	软钢·低碳钢 Mild Steel · Low Carbon Steel SS400 · S10C ~150HB ~500N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²		合金钢·预硬钢 Alloy Steel · Prehardened Steel (C ≥ 0.3%) SCM440 28 ~ 34HRC 900 ~ 1,060N/mm ²	
	60~125m/min		60~125m/min		60~125m/min		50~70m/min	
切削速度 Cutting Speed	60~125m/min		60~125m/min		60~125m/min		50~70m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12	6,300	0.08 ~ 0.11
4	6,400	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	6,400	0.08 ~ 0.16	4,700	0.1 ~ 0.15
5	5,800	0.1 ~ 0.2	5,800	0.1 ~ 0.2	5,800	0.1 ~ 0.2	3,800	0.12 ~ 0.18
6	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	3,100	0.14 ~ 0.2
8	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	2,300	0.16 ~ 0.24
10	2,900	0.2 ~ 0.35	2,900	0.2 ~ 0.35	2,900	0.2 ~ 0.35	1,900	0.18 ~ 0.27
12	2,400	0.24 ~ 0.42	2,400	0.24 ~ 0.42	2,400	0.24 ~ 0.42	1,500	0.24 ~ 0.3

加工材料 Work Material	铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		不锈钢 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²		特殊钢·调质钢·预硬钢 Special Alloy Steel · Hardened Steel · Prehardened Steel SKD61(非调质) (unquenched) 34 ~ 40HRC 1,060 ~ 1,250N/mm ²	
	60 ~ 125m/min		50 ~ 80m/min		40 ~ 80m/min		30 ~ 50m/min	
切削速度 Cutting Speed	60 ~ 125m/min		50 ~ 80m/min		40 ~ 80m/min		30 ~ 50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06 ~ 0.12	7,500	0.06 ~ 0.12	5,300	0.06 ~ 0.12	4,200	0.08 ~ 0.11
4	6,400	0.08 ~ 0.16	5,600	0.08 ~ 0.16	4,400	0.08 ~ 0.16	3,100	0.1 ~ 0.15
5	5,800	0.1 ~ 0.2	4,500	0.1 ~ 0.2	3,800	0.1 ~ 0.2	2,500	0.12 ~ 0.18
6	4,800	0.12 ~ 0.24	3,800	0.12 ~ 0.24	3,200	0.12 ~ 0.24	2,100	0.14 ~ 0.2
8	3,600	0.16 ~ 0.28	2,800	0.16 ~ 0.28	2,400	0.16 ~ 0.28	1,500	0.16 ~ 0.24
10	2,900	0.2 ~ 0.35	2,300	0.2 ~ 0.35	1,900	0.2 ~ 0.35	1,200	0.18 ~ 0.27
12	2,400	0.24 ~ 0.42	1,900	0.24 ~ 0.42	1,600	0.24 ~ 0.42	1,000	0.24 ~ 0.3

1. 这个切削条件基准表, 是使用水溶性切削油剂及MQL的情况。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或者稀释倍率超过20倍时, 切削速度请下调30%。
4. 装夹钻头时, 请使用无损伤, 无油污的弹簧夹头, 并将径向跳动控制在0.02mm以下。
5. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。
6. 油孔堵塞会造成折损, 因此供油装置务必安装滤纸。
7. 加工高硬度材质时, 请用1D~2D台阶式加工。
8. 在结合使用环境下, 也有可能无法达到高速条件。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using in accordance with recommended operation.
5. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
6. Peck drilling of 1D - 2D is strongly recommended.

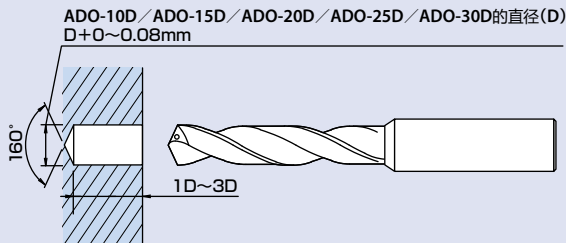
ADO-10D/15D/20D/25D/30D

① ADO-PLT, ADO-3D 导向孔加工

Make a pilot hole.

导向孔加工用工具请选择比 ADO-10D / ADO-15D / ADO-20D / ADO-30D 的直径 (D) + 0.02 ~ 0.08 mm 的钻头, 推荐在加工时将导向孔尽量加深。

For a pilot hole, select 0 - 0.08mm larger size drill than ADO-10D / ADO-15D / ADO-20D / ADO-25D / ADO-30D.

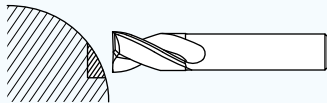


若 ADO-PLT 标准品没有适合的尺寸, 也可使用同样直径的 ADO-3D 钻头。

If the size is not available from standard ADO-PLT, we recommend the same diameter drill from ADO-3D.

★弯曲部加工时, 在定位孔加工前请先用 FX-ZDS 沉孔加工铣刀或 ADF 硬质合金平头钻进行如图所示的沉孔加工。

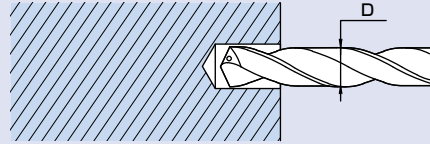
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a pilot hole.



② 以静止或低转速状态下将深孔钻插入

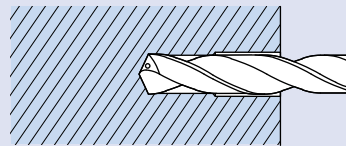
(参照下图)

Insert the extra long drill into a pilot hole with zero or low revolution. (Refer below)



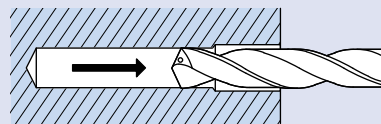
③ 加速至规定转速后开始加工

Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工后, 拔出钻头时, 在钻头离开孔后, 请降低转速拔出

After drilling, move the drill away from the bottom of the hole; then reduce its speed while pulling it out of the hole.



※加工时请务必使用内冷方式

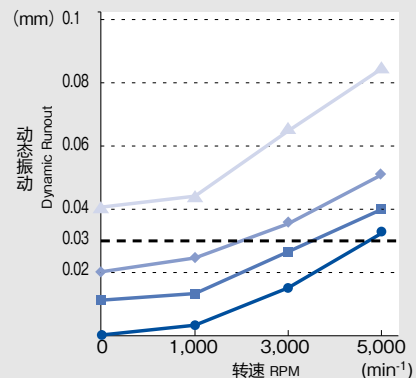
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

深孔钻实现稳定加工的关键

Key point for stable drilling with long drills

工具装夹时的振动会随转速的提高而上升。右为上升量的示意图。OSG 为了实现更加稳定的加工, 推荐使用 "+0.02~0.08mm 的导向孔钻头" 及 "深孔钻以停止或低转速状态插入" 两种方法。其理由正如右图所示, 转速提高后, 加工时振动随之增大, 有超出导向孔公差的风险。因此不仅要抑制其静态振动, 还要根据上述加工方法进行加工才能有效控制振动。

The runout of a gripped cutting tool increases with the speed. The graph on the right indicates this increase. To ensure a higher level of work stability, OSG recommends "making +0 - 0.08mm pilot holes" and "inserting long drills stopped or at low speed." The reason for this is made evident in the graph on the right: increasing the speed increases the dynamic runout, posing a higher risk of the drill not fitting properly in the pilot hole. Therefore, this is effective not only for inhibiting static runout, but is also the recommended drilling method for long drills.



转速 RPM (min ⁻¹) \ 静态振动 Static Runout	0mm	0.01mm	0.02mm	0.04mm
1,000	0.003	0.013	0.024	0.046
3,000	0.014	0.026	0.036	0.066
5,000	0.033	0.04	0.049	0.087

使用工具 Tool : φ6×30D

广泛的产品系列为每个应用提供了理想的加工条件。

The wide product lineup provides ideal machining conditions for every application.

单位:mm Unit:mm

L/D 直径 Dc	10D	15D	20D	25D	30D	35D	40D	45D	50D
2			46						
2.1			48						
2.2			51						
2.3			53						
2.4			55						
2.5					83				
2.6					86				
2.7					89				
2.8					93				
2.9					96				
3					100				
3.1							134		
3.2							138		
3.3							142		
3.4							147		
3.5							151		
3.6							155		
3.7							160		
3.8							164		
3.9							168		
4							172		
4.1							177		
4.2							181		
4.3							185		
4.4							190		
4.5							195		
4.6							198		
4.7							203		
4.8							207		
4.9							211		
5							215		
5.1							220		
5.2							224		
5.3							228		
5.4							233		
5.5							240		
5.6							241		
5.7							246		

L/D 直径 Dc	10D	15D	20D	25D	30D	35D	40D	45D	50D
5.8							249		
5.9							254		
6							260		
6.1							263		
6.2							267		
6.3							271		
6.4							276		
6.5							280		
6.6							284		
6.7							289		
6.8							293		
6.9							297		
7							301		
7.1							306		
7.2							310		
7.3							314		
7.4							319		
7.5							323		
7.6							327		
7.7							332		
7.8							336		
7.9							340		
8							344		
8.1							349		
8.2							353		
8.3							357		
8.4							362		
8.5							366		
8.6							370		
8.7							375		
8.8							379		
8.9							383		
9							387		
9.1						346			
9.2						350			
9.3						354			
9.4						358			
9.5						361			

表中的数值为可加工的最大槽长。 The values in the table indicate the maximum possible flute lengths.



按钻头直径区分的加工对应表 Production Table by Drill Diameter

加工对应范围 (视加工场合而定,可能有无法对应的情况)
 Production table by drill dia. (Under certain circumstances, some drills cannot be produced.)

请咨询本公司销售人员 (视加工场合而定,可能有无法对应的情况)
 Please contact our sales staff for more information.
 (Under certain circumstances, some drills cannot be produced.)

单位:mm Unit:mm

L/D 直径 Dc	10D	15D	20D	25D	30D	35D	40D	45D	50D
9.6						365			
9.7						369			
9.8						373			
9.9						377			
10						380			
10.1					334				
10.2					337				
10.3					340				
10.4					344				
10.5					347				
10.6					350				
10.7					354				
10.8					357				
10.9					360				
11					363				
11.1					367				
11.2					370				
11.3					373				
11.4					377				
11.5					380				
11.6					383				
11.7					387				
11.8					390				
11.9				340					
12				340					
12.1				339					
12.2				342					
12.3				345					
12.4				348					
12.5				350					
12.6				353					
12.7				356					
12.8				359					
12.9				362					
13				364					
13.1				367					
13.2				370					
13.3				373					

L/D 直径 Dc	10D	15D	20D	25D	30D	35D	40D	45D	50D
13.4				376					
13.5				378					
13.6				381					
13.7				384					
13.8				387					
13.9				390					
14				390					
14.1			324						
14.2			327						
14.3			329						
14.4			331						
14.5			334						
14.6			336						
14.7			338						
14.8			340						
14.9			343						
15			345						
15.1		272							
15.2		274							
15.3		275							
15.4		277							
15.5		279							
15.6		281							
15.7		283							
15.8		284							
15.9		286							
16		288							
16.5		297							
17		306							
17.5		315							
18		324							
18.5									
19									
19.5									
20									
20~									

表中的数值为可加工的最大槽长。 The values in the table indicate the maximum possible flute lengths.





shaping your dreams

欧士机（上海）精密工具有限公司

OSG Corporation

欧士机（上海）本部

地址：上海市长宁区长宁路1133号 长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588； 传真：021-58883300； 邮编：200051

欧士机（上海）无锡事务所

地址：无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004室
电话：0510-82739271； 传真：0510-82739220； 邮编：214074

欧士机（上海）芜湖事务所

地址：芜湖市镜湖区汇金广场B座1801室
电话：0553-5868160； 传真：0553-5868190； 邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所

地址：苏州工业园区翠园路181号商旅大厦1511室
电话：0512-62388327； 传真：0512-62388320； 邮编：215028

欧士机（上海）杭州萧山事务所

地址：杭州市萧山区建设一路66号华瑞中心3幢1703室
电话：0571-82757757； 传真：0571-82757767； 邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所

地址：宁波市鄞州区天童南路700号荣安大厦A座207室
电话：0574-88161548； 传真：0574-88134670； 邮编：315199

欧士机（上海）广州分公司

地址：广州市天河区林和西路157号保利中汇大厦A1701房
电话：020-38210423； 传真：020-38210425； 邮编：545006

欧士机（上海）深圳事务所

地址：深圳市福田区福民路福民佳园2129C室（福民地铁站A出口）
电话：0755-83566532； 传真：0755-83558854； 邮编：518048

欧士机（上海）柳州事务所

地址：广西柳州市桂中大道南端阳光壹佰城市广场第2幢第23层第4号房
电话：0772-8250338； 传真：0772-8250328； 邮编：545006

欧士机（上海）北京分公司

地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦A座18-05C
电话：010-85261018； 传真：010-85261016； 邮编：100004

欧士机（上海）天津分公司

地址：天津市和平区南马路11号和平创新大厦10层1018室
电话：022-23037566； 传真：022-23037577； 邮编：300020

欧士机（上海）郑州事务所

地址：河南省郑州市陇海路与嵩山路溪山御府1号院3号楼1单元1002
电话：0371-86237251； 传真：0371-8623725； 邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所

地址：西安市未央区凤城五路雅荷春天13号楼3单元301室
电话：029-88860594； 传真：029-88860594； 邮编：710000

欧士机（上海）大连分公司

地址：大连开发区凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185； 传真：0411-87655186； 邮编：116600

欧士机（上海）青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼1单元2803室
电话：0532-66775787； 传真：0532-66775797； 邮编：266034

欧士机（上海）沈阳事务所

地址：沈阳市铁西区 兴华北街55号 华润置地广场南N号楼32-04
电话：024-22852762 传真：024-22852763 邮编：110021

欧士机（上海）长春事务所

地址：长春市高新区硅谷大街888号盈泰国际2单元1405室
电话：0431-89388499； 传真：0431-89230366； 邮编：130012

欧士机（上海）成都事务所

地址：成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803号
电话：028-65783992； 传真：028-85005292； 邮编：610042

欧士机（上海）重庆分公司

地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号 中渝都会首站 4幢12-1
电话：023-65001315； 邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所

地址：武汉市江岸区三阳路新长江国际B1座2505室
电话：027-85557360； 传真：027-85557350； 邮编：430010

欧士机（上海）长沙事务所

地址：湖南长沙市天心区湘江中路36号华远SOHO 1613
电话：0731-88620770； 传真：0731-88620770； 邮编：410000

[Http://www.chinaosg.com](http://www.chinaosg.com)

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail: business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们