



鎢鋼鑽頭

ISO材料標示說明



P	鋼、高合金鋼
M	不銹鋼
K	灰口鑄鐵、球墨鑄鐵、可鍛鑄鐵
N	鋁、鋁合金 和 其他非鐵金屬
S	超耐熱合金、鈦和鈦合金
H	淬硬鋼

- 適用性最佳
- 適用性有限
不適合使用

圖示標記



刀具材質	VHM 整體鎢鋼				HM 鎢鋼						
表面處理	bright	nickel-plated	TiN	TiAlN nano	AlTiN nano	Al-TiN	TiAlN	TiCN	Al-TiN+		
Ø 刃徑公差	h5	h6	h7	h8	m7						
加工深度	1,5xD	3xD	4xD	5xD	7xD	8xD	10xD	12xD	15xD		
	20xD	25xD	30xD	40xD	50xD	75xD	80xD	~3xD	~5xD		
切削方向	 右旋										
柄型	 Cyl	 HA	 HE	 MK	莫氏斜柄						
鑽尖角	 90°	 118°	 120°	 130°	 135°	 140°	 142°	 145°			
工業標準	 DIN 6539	 DIN 6537 K	 DIN 6537 L	 DIN 8037	 DIN 8041	 WN					
	STOCK 出廠標準										
類型	 SuperV-F	 SuperV-U	 SuperV-IK-U	 SuperV-VA	 SuperV-95-GG	 SuperV-IK-F	 SuperV-95-GN	 SuperV-T	 SuperV-83-GAL	 N	 TBE-VHM
	 SuperV-NX	 SuperV-IK-NX	 SuperV-M	 SuperV-AP mini	 SuperV-AP mini U	 SuperV-AP mini VA	 SuperV-AP mini AL	 SuperV-AP mini NC	 SuperV-AP maxi	 SuperT-AL	 SuperT-N

SuperV-NX

SMALL AND PRECISE 微小又精密

這款系列微小徑高性能鑽頭，可用於航太、汽車、醫療和各種機械行業中精密加工各種鋼、合金鋼、不銹鋼，特殊合金或鋁合金，最高達 **20xD** 這些 **SuperV** 整體鎢鋼微鑽頭的直徑範圍為 **0.1 至 3.0 mm**

鑽尖角

135°/140°

公差

理想搭配 m7 /h7 刃徑製造公差
主要提供後續深孔鑽的導引孔鑽削

鑽深

3xD, 4xD, 5xD, 6xD, 7xD, 8xD, 10xD, 15xD, 20xD

提供帶內冷孔和無內冷孔的鑽頭

請注意內冷鑽頭的冷卻壓力至少需 **min. 60 bar**
SuperV 中心出水鑽頭能大幅延長刀具壽命、改善排屑效果、優化冷卻性能

幾何特徵

SuperV-NX 鑽頭具備特殊精密微型幾何形狀
鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級
大大提高刃口的強度和塗層的精密結合
特別降低切削阻力並改善排屑性能
頂端形狀4平面研磨，橫刃修磨，直形切削刃

表面處理

高通用型的 TiSiN, AlTiN+, AlTiN 硬質奈米鍍層

柄型

HA

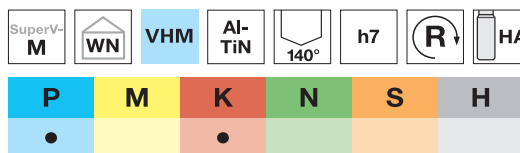


SuperV 鎢鋼高性能鑽頭

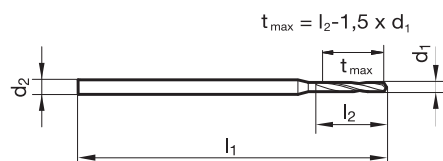
SuperV-M 通用型微鑽頭



貨號 51720



- 微精型鑽頭
- 採用的固定尺寸，總長 38 mm，柄徑 3 mm
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- $\varnothing > 0.8$ 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
0.100		3.000	38.000	1.200
0.200		3.000	38.000	2.500
0.300		3.000	38.000	5.000
0.400		3.000	38.000	7.000
0.500		3.000	38.000	7.000
0.600		3.000	38.000	7.000
0.700		3.000	38.000	8.000
0.800		3.000	38.000	10.000
0.900		3.000	38.000	10.000
1.000		3.000	38.000	10.000
1.100		3.000	38.000	10.000
1.200		3.000	38.000	10.000

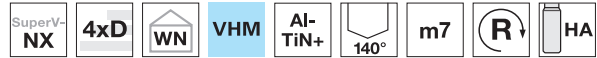
d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.400		3.000	38.000	10.000
1.500		3.000	38.000	10.000
1.600		3.000	38.000	12.000
1.700		3.000	38.000	12.000
1.800		3.000	38.000	12.000
1.900		3.000	38.000	12.000
2.000		3.000	38.000	12.000
2.100		3.000	38.000	12.000
2.400		3.000	38.000	12.000
2.500		3.000	38.000	12.000
2.600		3.000	38.000	12.000
3.000		3.000	38.000	12.000

SuperV 錫鋼高性能鑽頭/ 4xD

SuperV-NX 超級型微鑽頭

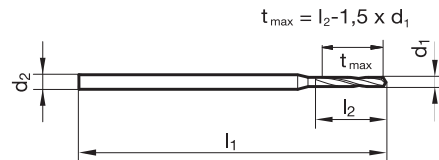


貨號 71998



P	M	K	N	S	H
●	○	●	○	○	

- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
0.500		3.000	47.000	3.000
0.550		3.000	47.000	3.300
0.600		3.000	47.000	3.600
0.650		3.000	47.000	3.900
0.700		3.000	47.000	4.200
0.750		3.000	47.000	4.500
0.800		3.000	47.000	4.800
0.850		3.000	47.000	5.100
0.900		3.000	47.000	5.400
0.950		3.000	47.000	5.700
1.000		3.000	47.000	6.000
1.050		3.000	47.000	6.300
1.100		3.000	47.000	6.600
1.150		3.000	47.000	6.900
1.200		3.000	47.000	7.200
1.250		3.000	47.000	7.500
1.300		3.000	47.000	7.800
1.350		3.000	47.000	8.100
1.400		3.000	47.000	8.400
1.450		3.000	47.000	8.700
1.500		3.000	47.000	9.000
1.550	1/16	3.000	47.000	9.300
1.590		3.000	47.000	9.600
1.600		3.000	47.000	9.600
1.650		3.000	47.000	9.900
1.700		3.000	47.000	10.200
1.750		3.000	47.000	10.500
1.800		3.000	52.000	10.800
1.850		3.000	52.000	11.100
1.900		3.000	52.000	11.400

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.950		3.000	52.000	11.700
1.980	5/64	4.000	59.000	12.000
2.000		4.000	59.000	12.000
2.050		4.000	59.000	12.300
2.100		4.000	59.000	12.600
2.150		4.000	59.000	12.900
2.200		4.000	59.000	13.200
2.250		4.000	59.000	13.500
2.300		4.000	59.000	13.800
2.350	3/32	4.000	59.000	14.100
2.380		4.000	59.000	14.400
2.400		4.000	59.000	14.400
2.450		4.000	59.000	14.700
2.500		4.000	59.000	15.000
2.550		4.000	59.000	15.300
2.600		4.000	59.000	15.600
2.650		4.000	59.000	15.900
2.700		4.000	59.000	16.200
2.750	7/64	4.000	59.000	16.500
2.780		4.000	59.000	16.800
2.800		4.000	59.000	16.800
2.850		4.000	59.000	17.100
2.900		4.000	59.000	17.400
2.950		4.000	59.000	17.700
3.000		4.000	59.000	18.000

SuperV鎢鋼高性能鑽頭 / 7xD

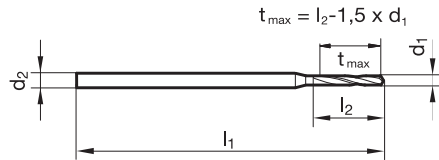
SuperV-NX 超級型微鑽頭



貨號 71999



- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
0.500		3.000	47.000	4.000
0.550		3.000	47.000	4.400
0.600		3.000	47.000	4.800
0.650		3.000	47.000	5.200
0.700		3.000	47.000	5.600
0.750		3.000	47.000	6.000
0.800		3.000	47.000	6.400
0.850		3.000	47.000	6.800
0.900		3.000	47.000	7.200
0.950		3.000	47.000	7.600
1.000		3.000	47.000	8.000
1.050		3.000	47.000	8.400
1.100		3.000	47.000	8.800
1.150		3.000	47.000	9.200
1.200		3.000	52.000	10.800
1.250		3.000	52.000	11.300
1.300		3.000	52.000	11.700
1.350		3.000	52.000	12.200
1.400		3.000	52.000	12.600
1.450		3.000	52.000	13.100
1.500		3.000	52.000	13.500
1.550	1/16	3.000	52.000	14.000
1.590		3.000	52.000	14.400
1.600		3.000	52.000	14.400
1.650		3.000	52.000	14.900
1.700		3.000	52.000	15.300
1.750		3.000	52.000	15.800
1.800		3.000	52.000	16.200
1.850		3.000	52.000	16.700
1.900		3.000	52.000	17.100

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.950		3.000	52.000	17.600
1.980	5/64	4.000	63.000	18.000
2.000		4.000	63.000	18.000
2.050		4.000	63.000	18.500
2.100		4.000	63.000	18.900
2.150		4.000	63.000	19.400
2.200		4.000	63.000	19.800
2.250		4.000	63.000	20.300
2.300		4.000	63.000	20.700
2.350		4.000	63.000	21.200
2.380	3/32	4.000	63.000	21.600
2.400		4.000	63.000	21.600
2.450		4.000	63.000	22.100
2.500		4.000	63.000	22.500
2.550		4.000	63.000	23.000
2.600		4.000	67.000	23.400
2.650		4.000	67.000	23.900
2.700		4.000	67.000	24.300
2.750		4.000	67.000	24.800
2.780	7/64	4.000	67.000	25.200
2.800		4.000	67.000	25.200
2.850		4.000	67.000	25.700
2.900		4.000	67.000	26.100
2.950		4.000	67.000	26.600
3.000		4.000	67.000	27.000

SuperV帶內冷錫鋼高性能鑽頭/5xD

SuperV-NX 超級型微鑽頭



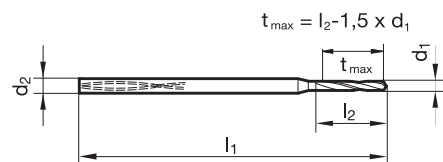
貨號 51997



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上



d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000		3.000	48.000	11.000
1.050		3.000	48.000	11.000
1.100		3.000	48.000	11.000
1.150		3.000	48.000	11.000
1.180		3.000	48.000	11.000
1.190		3.000	48.000	11.000
1.200		3.000	48.000	11.000
1.250		3.000	48.000	11.000
1.280		3.000	48.000	11.000
1.300		3.000	48.000	11.000
1.350		3.000	48.000	11.000
1.400		4.000	52.000	11.000
1.450		4.000	52.000	12.000
1.500		4.000	52.000	12.000
1.550		4.000	52.000	12.000
1.590	1/16	4.000	52.000	13.000
1.600		4.000	52.000	13.000
1.650		4.000	52.000	13.000
1.700		4.000	56.000	14.000
1.750		4.000	56.000	14.000
1.800		4.000	56.000	14.000
1.850		4.000	56.000	15.000
1.900		4.000	56.000	15.000
1.950		4.000	56.000	16.000

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.980	5/64	4.000	56.000	16.000
2.000		4.000	56.000	16.000
2.050		4.000	56.000	16.000
2.100		4.000	62.000	17.000
2.150		4.000	62.000	17.000
2.200		4.000	62.000	18.000
2.250		4.000	62.000	18.000
2.300		4.000	62.000	18.000
2.350		4.000	62.000	19.000
2.380	3/32	4.000	62.000	19.000
2.400		4.000	62.000	20.000
2.450		4.000	62.000	20.000
2.500		4.000	62.000	20.000
2.550		4.000	62.000	20.000
2.600		4.000	66.000	21.000
2.650		4.000	66.000	21.000
2.700		4.000	66.000	22.000
2.750		4.000	66.000	22.000
2.780	7/64	4.000	66.000	22.000
2.800		4.000	66.000	22.000
2.850		4.000	66.000	23.000
2.900		4.000	66.000	23.000
2.950		4.000	66.000	24.000
3.000		4.000	66.000	24.000

STOCK 帶直柄的微鑽頭使用於高精密微孔的加工，並能鑽削幾乎所有的工件材料！



從0.1-3.0 mm 的高精密微孔鑽削為最具挑戰的加工之一。

在我們標準範圍中,提供幾乎所有應用的最佳解決方案，鑽孔深度可達4xD到15xD:

-STOCK 整體錫鋼製成的SuperV-NX 微鑽頭為一款批量生產的高性能刀具。

確保最高的精密、最佳的刀具壽命。

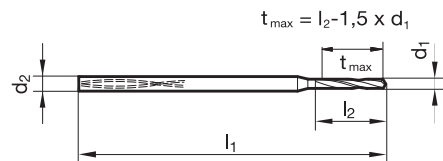
-STOCK 整體錫鋼製成的SuperV-M無內冷微鑽頭為一款多功能, 性價比最高的微鑽頭。

SuperV帶內冷鎢鋼高性能鑽頭 / 8xD

SuperV-NX 超級型微鑽頭



貨號 51998



$$t_{\max} = l_2 - 1,5 \times d_1$$

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000		3.000	48.000	12.000
1.020		3.000	48.000	12.000
1.050		3.000	48.000	12.000
1.100		3.000	48.000	12.500
1.150		3.000	48.000	13.000
1.190		3.000	48.000	13.500
1.200		3.000	48.000	13.500
1.250		3.000	48.000	14.000
1.300		3.000	48.000	14.500
1.350		3.000	48.000	15.000
1.400		4.000	52.000	15.000
1.450		4.000	52.000	16.000
1.500		4.000	52.000	17.000
1.550		4.000	52.000	17.000
1.590	1/16	4.000	52.000	18.000
1.600		4.000	52.000	18.000
1.650		4.000	52.000	18.000
1.700		4.000	56.000	19.000
1.750		4.000	56.000	19.000
1.800		4.000	56.000	20.000
1.850		4.000	56.000	20.000
1.900		4.000	56.000	21.000
1.950		4.000	56.000	21.000
1.980	5/64	4.000	56.000	22.000



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.000		4.000	56.000	22.000
2.050		4.000	56.000	23.000
2.100		4.000	62.000	23.000
2.150		4.000	62.000	24.000
2.200		4.000	62.000	24.000
2.250		4.000	62.000	25.000
2.300		4.000	62.000	25.000
2.350		4.000	62.000	26.000
2.380	3/32	4.000	62.000	26.000
2.400		4.000	62.000	26.000
2.450		4.000	62.000	27.000
2.500		4.000	62.000	28.000
2.550		4.000	62.000	28.000
2.600		4.000	66.000	29.000
2.650		4.000	66.000	29.000
2.700		4.000	66.000	30.000
2.750		4.000	66.000	30.000
2.780	7/64	4.000	66.000	31.000
2.800		4.000	66.000	31.000
2.850		4.000	66.000	31.000
2.900		4.000	66.000	32.000
2.950		4.000	66.000	32.000
3.000		4.000	66.000	33.000

STOCK SuperV-NX / SuperV-IK-NX 無內冷和帶內冷的微鑽頭

優點

- 鑽尖4平面修磨，具有優異的自定心功能 (8xD以上的微鑽頭我們建議先鑽定心孔或導引孔)
- 能使用帶內冷和無內冷的微鑽頭
- 適合油霧切削系統MQL(微量油霧潤滑)
- 不必進行啄鑽方式，連續鑽孔直到預定孔深
- 短型切屑，優異的斷屑性能，排屑順利
- 適用於交叉孔的加工

應用

高精密的微孔加工，適合加工短和長屑材料，包括抗拉強度小於1400N/mm²的鋼、合金鋼、不鏽鋼、鈦合金、超耐熱合金、鑄件、鋁和其他的非鐵金屬。

鑽孔深度20xD以上，作為特殊的解決方案提供。

STOCK SuperV-M 微鑽頭

優點

- 鑽尖4平面修磨，具有優異的自定心功能
- 排屑槽經過優異的修磨處理，提高微鑽頭的鋼性
- 具備良好的切屑控制及排屑性能到6xD的加工深度

應用

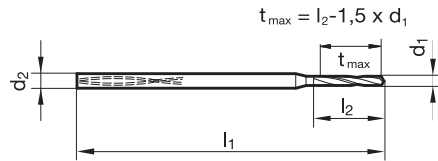
適合加工短和長屑材料，包括抗拉強度小於1200 N/mm²的鋼、合金鋼、鑄件、鋁和其他的非鐵金屬。

SuperV 帶內冷錫鋼高性能鑽頭/ 15xD

SuperV-NX 超級型微鑽頭



貨號 51999



- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能
- 鑽尖鍍層搭配高度磨亮的排屑槽，降低摩擦系數，有助於快速鑽削及優異的排屑性能
- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000		3.000	56.000	18.000
1.020		3.000	56.000	18.500
1.050		3.000	56.000	19.000
1.100		3.000	56.000	20.000
1.150		3.000	56.000	21.000
1.180		3.000	56.000	21.500
1.190		3.000	56.000	21.500
1.200		3.000	56.000	22.000
1.250		3.000	56.000	22.500
1.280		3.000	56.000	23.500
1.300		3.000	56.000	23.500
1.350		3.000	56.000	24.500
1.400		4.000	62.000	25.000
1.500		4.000	62.000	27.000
1.590	1/16	4.000	62.000	29.000
1.600		4.000	62.000	29.000
1.700		4.000	70.000	31.000
1.800		4.000	70.000	32.000

d1 mm	inch	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.900		4.000	70.000	34.000
1.980	5/64	4.000	70.000	36.000
2.000		4.000	70.000	36.000
2.100		4.000	78.000	38.000
2.200		4.000	78.000	40.000
2.300		4.000	78.000	42.000
2.380	3/32	4.000	78.000	44.000
2.400		4.000	78.000	44.000
2.500		4.000	78.000	45.000
2.600		4.000	87.000	47.000
2.700		4.000	87.000	48.000
2.780	7/64	4.000	87.000	50.000
2.800		4.000	87.000	50.000
2.900		4.000	87.000	52.000
3.000		4.000	87.000	54.000

加工例

貨號	51998	51998	51999	51999
直徑	1.4 mm	2.5 mm	2.5 mm	2.1 mm
塗層	TiAlN	TiAlN	TiAlN 鑽尖塗層	TiAlN 鑽尖塗層
材料組	鑄鐵	調質合金鋼	回火合金鋼	不銹鋼
材料代號	GG25 (JIS FC250)	16MnCr5 (鉻錳鋼)	42CrMo4 (JIS SCM440)	X6CrNiTi18 10 (JIS SUS321)
加工深度 [mm]	8xD	8xD	15xD	15xD
孔型	盲孔	盲孔	盲孔	盲孔
冷卻壓力	IC 80 bar	IC 80 bar	IC 80 bar	IC 80 bar
冷卻液	可溶性切削油	可溶性切削油	可溶性切削油	可溶性切削油
機型	CNC 銑床	CNC 銑床	CNC 銑床	CNC 銑床
Vc [mm/min]	80	120	100	60
f [mm/回轉]	0.1	0.14	0.1	0.03
刀具壽命[m]	150	110	60	60

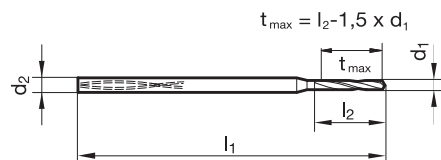
訂購例: 51999-1.400x10支, 德國STOCK 15倍微鑽頭/NX 系列-帶內冷 [圓柄]

SuperV 帶內冷鎢鋼高性能鑽頭/ 20xD

SuperV-IK NX 超級型微鑽頭



貨號 51980



P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- 超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 直形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能
- 鑽尖鍍層搭配高度磨亮的排屑槽，降低摩擦系數，有助於快速鑽削及優異的排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000	3,000	59,000	23,000
1.050	3,000	59,000	24,200
1.100	3,000	59,000	25,300
1.150	3,000	63,000	26,500
1.190	3,000	63,000	27,400
1.200	3,000	63,000	27,600
1.250	3,000	63,000	28,800
1.300	3,000	68,000	29,900
1.350	3,000	68,000	31,100
1.400	4,000	70,000	32,200
1.450	4,000	70,000	33,400
1.500	4,000	70,000	34,500
1.550	4,000	70,000	35,700
1.590	4,000	70,000	36,600
1.600	4,000	70,000	36,800
1.650	4,000	70,000	38,000
1.700	4,000	79,000	39,400
1.750	4,000	79,000	40,300
1.800	4,000	79,000	41,400
1.850	4,000	79,000	42,600
1.900	4,000	79,000	43,700
1.950	4,000	79,000	44,900
1.980	4,000	79,000	45,600
2.000	4,000	79,000	46,000

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.050	4	79,000	47,200
2.100	4	91,000	48,300
2.150	4	91,000	49,500
2.200	4	91,000	50,600
2.250	4	91,000	51,800
2.300	4	91,000	52,900
2.320	4	91,000	54,100
2.350	4	91,000	54,100
2.380	4	91,000	54,800
2.400	4	91,000	55,200
2.450	4	91,000	56,400
2.500	4	91,000	57,500
2.550	4	91,000	58,700
2.600	4	102,000	59,800
2.650	4	102,000	61,000
2.700	4	102,000	62,100
2.750	4	102,000	63,300
2.780	4	102,000	64,000
2.800	4	102,000	64,400
2.850	4	102,000	65,600
2.900	4	102,000	66,700
2.950	4	102,000	67,900
3.000	4	102,000	69,000

SuperV錫鋼高性能鑽頭 / 3xD

Super V-NX VA 不鏽鋼專用超級型微鑽頭

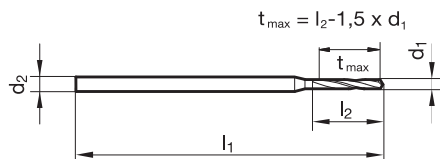


貨號 51970



P	M	K	N	S	H
○	●	○	○	●	○

- 不鏽鋼專用超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 圓弧形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能



d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
0.500	3.000	38.000	2.800
0.550	3.000	38.000	3.100
0.600	3.000	38.000	3.300
0.650	3.000	38.000	3.600
0.660	3.000	38.000	3.700
0.700	3.000	38.000	3.900
0.740	3.000	38.000	4.100
0.750	3.000	38.000	4.200
0.790	3.000	38.000	4.400
0.800	3.000	38.000	4.400
0.820	3.000	38.000	4.600
0.850	3.000	38.000	4.700
0.900	3.000	38.000	5.000
0.950	3.000	38.000	5.300
1.000	3.000	38.000	5.500
1.020	3.000	38.000	5.700
1.050	3.000	38.000	5.800
1.100	3.000	38.000	6.100
1.150	3.000	38.000	6.400
1.180	3.000	38.000	6.500
1.190	3.000	38.000	6.600
1.200	3.000	38.000	6.600
1.250	3.000	38.000	6.900
1.280	3.000	38.000	7.100
1.300	3.000	38.000	7.200
1.350	3.000	38.000	7.500
1.400	4.000	46.000	7.700
1.450	4.000	46.000	8.000
1.460	4.000	46.000	8.100
1.500	4.000	46.000	8.300
1.550	4.000	46.000	8.600
1.560	4.000	46.000	8.600
1.590	4.000	46.000	8.800
1.600	4.000	46.000	8.800
1.650	4.000	46.000	9.100
1.660	4.000	46.000	9.200

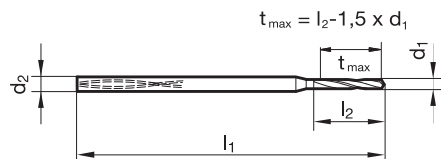
d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.700	4.000	46.000	9.400
1.750	4.000	46.000	9.700
1.800	4.000	46.000	9.900
1.850	4.000	46.000	10.200
1.900	4.000	46.000	10.500
1.950	4.000	46.000	10.800
1.980	4.000	46.000	10.900
2.000	4.000	46.000	11.000
2.050	4.000	46.000	11.300
2.100	4.000	50.000	11.600
2.150	4.000	50.000	11.900
2.200	4.000	50.000	12.100
2.250	4.000	50.000	12.400
2.300	4.000	50.000	12.700
2.350	4.000	50.000	13.000
2.380	4.000	50.000	13.100
2.400	4.000	50.000	13.200
2.450	4.000	50.000	13.500
2.500	4.000	50.000	13.800
2.550	4.000	50.000	14.100
2.600	4.000	50.000	14.300
2.650	4.000	50.000	14.600
2.700	4.000	50.000	14.900
2.750	4.000	50.000	15.200
2.780	4.000	50.000	15.300
2.800	4.000	50.000	15.400
2.850	4.000	50.000	15.700
2.900	4.000	50.000	16.000
2.950	4.000	50.000	16.300
3.000	4.000	50.000	16.500

SuperV帶內冷鎢鋼高性能鑽頭/3xD

Super V-NX VA 不鏽鋼專用超級型微鑽頭



貨號 51971



P	M	K	N	S	H
○	●	○	○	●	○

- 不鏽鋼專用超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 圓弧形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000	3.000	38.000	5.500
1.020	3.000	38.000	5.700
1.050	3.000	38.000	5.800
1.100	3.000	38.000	6.100
1.150	3.000	38.000	6.400
1.180	3.000	38.000	6.500
1.190	3.000	38.000	6.600
1.200	3.000	38.000	6.600
1.250	3.000	38.000	6.900
1.280	3.000	38.000	7.100
1.300	3.000	38.000	7.200
1.350	3.000	38.000	7.500
1.400	4.000	46.000	7.700
1.450	4.000	46.000	8.000
1.460	4.000	46.000	8.100
1.500	4.000	46.000	8.300
1.550	4.000	46.000	8.600
1.560	4.000	46.000	8.600
1.590	4.000	46.000	8.800
1.600	4.000	46.000	8.800
1.650	4.000	46.000	9.100
1.660	4.000	46.000	9.200
1.700	4.000	46.000	9.400
1.750	4.000	46.000	9.700
1.800	4.000	46.000	9.900
1.850	4.000	46.000	10.200
1.900	4.000	46.000	10.500
1.950	4.000	46.000	10.800
1.980	4.000	46.000	10.900
2.000	4.000	46.000	11.000

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.050	4.000	46.000	11.300
2.100	4.000	50.000	11.600
2.150	4.000	50.000	11.900
2.200	4.000	50.000	12.100
2.250	4.000	50.000	12.400
2.300	4.000	50.000	12.700
2.350	4.000	50.000	13.000
2.380	4.000	50.000	13.100
2.400	4.000	50.000	13.200
2.450	4.000	50.000	13.500
2.500	4.000	50.000	13.800
2.550	4.000	50.000	14.100
2.600	4.000	50.000	14.300
2.650	4.000	50.000	14.600
2.700	4.000	50.000	14.900
2.750	4.000	50.000	15.200
2.780	4.000	50.000	15.300
2.800	4.000	50.000	15.400
2.850	4.000	50.000	15.700
2.900	4.000	50.000	16.000
2.950	4.000	50.000	16.300
3.000	4.000	50.000	16.500

SuperV帶內冷錫鋼高性能鑽頭 / 6xD

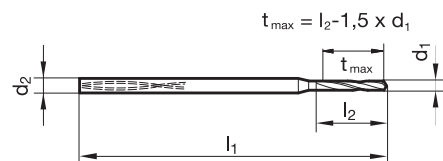
Super V-NX VA 不鏽鋼專用超級型微鑽頭



貨號 51972



P	M	K	N	S	H
○	●	○	○	●	○



- 不鏽鋼專用超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 圓弧形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000	3.000	48.000	9.000
1.050	3.000	48.000	9.500
1.100	3.000	48.000	9.900
1.150	3.000	48.000	10.400
1.190	3.000	48.000	10.800
1.200	3.000	51.000	10.800
1.250	3.000	51.000	11.300
1.300	3.000	51.000	11.700
1.350	3.000	51.000	12.200
1.400	4.000	56.000	12.600
1.450	4.000	56.000	13.100
1.500	4.000	56.000	13.500
1.550	4.000	56.000	14.000
1.590	4.000	56.000	14.400
1.600	4.000	56.000	14.400
1.650	4.000	56.000	14.900
1.700	4.000	61.000	15.300
1.750	4.000	61.000	15.800
1.800	4.000	61.000	16.200
1.850	4.000	61.000	16.700
1.900	4.000	61.000	17.100
1.950	4.000	61.000	17.600
1.980	4.000	61.000	17.900
2.000	4.000	61.000	18.000

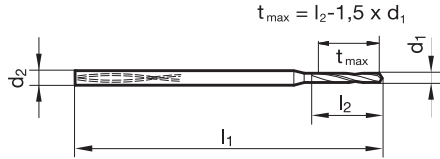
d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.050	4.000	61.000	18.500
2.100	4.000	66.000	18.900
2.150	4.000	66.000	19.400
2.200	4.000	66.000	19.800
2.250	4.000	66.000	20.300
2.300	4.000	66.000	20.700
2.350	4.000	66.000	21.200
2.380	4.000	66.000	21.500
2.400	4.000	66.000	21.600
2.450	4.000	66.000	22.100
2.500	4.000	66.000	22.500
2.550	4.000	66.000	23.000
2.600	4.000	71.000	23.400
2.650	4.000	71.000	23.900
2.700	4.000	71.000	24.300
2.750	4.000	71.000	24.800
2.780	4.000	71.000	25.100
2.800	4.000	71.000	25.200
2.850	4.000	71.000	25.700
2.900	4.000	71.000	26.100
2.950	4.000	71.000	26.600
3.000	4.000	71.000	27.000

SuperV帶內冷鎢鋼高性能鑽頭/10xD

Super V-NX VA 不鏽鋼專用超級型微鑽頭



貨號 51973



- 不鏽鋼專用超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 圓弧形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000	3.000	48.000	13.000
1.050	3.000	48.000	13.700
1.100	3.000	48.000	14.300
1.150	3.000	48.000	15.000
1.190	3.000	48.000	15.500
1.200	3.000	51.000	15.600
1.250	3.000	51.000	16.300
1.300	3.000	51.000	16.900
1.350	3.000	51.000	17.600
1.400	4.000	56.000	18.200
1.450	4.000	56.000	18.900
1.500	4.000	56.000	19.500
1.550	4.000	56.000	20.200
1.590	4.000	56.000	20.700
1.600	4.000	56.000	20.800
1.650	4.000	56.000	21.500
1.700	4.000	61.000	22.100
1.750	4.000	61.000	22.800
1.800	4.000	61.000	23.400
1.850	4.000	61.000	24.100
1.900	4.000	61.000	24.700
1.950	4.000	61.000	25.400
1.980	4.000	61.000	25.800
2.000	4.000	61.000	26.000

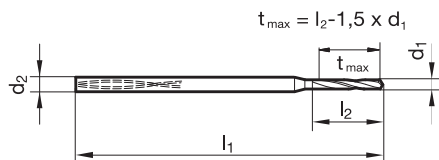
d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.050	4.000	61.000	26.700
2.100	4.000	66.000	27.300
2.150	4.000	66.000	28.000
2.200	4.000	66.000	28.600
2.250	4.000	66.000	29.300
2.300	4.000	66.000	29.900
2.350	4.000	66.000	30.600
2.380	4.000	66.000	31.000
2.400	4.000	66.000	31.200
2.450	4.000	66.000	31.900
2.500	4.000	66.000	32.500
2.550	4.000	66.000	33.200
2.600	4.000	71.000	33.800
2.650	4.000	71.000	34.500
2.700	4.000	71.000	35.100
2.750	4.000	71.000	35.800
2.780	4.000	71.000	36.200
2.800	4.000	71.000	36.400
2.850	4.000	71.000	37.100
2.900	4.000	71.000	37.700
2.950	4.000	71.000	38.400
3.000	4.000	71.000	39.000

SuperV 帶內冷錫鋼高性能鑽頭/ 15xD

Super V-NX VA 不鏽鋼專用超級型微鑽頭



貨號 51974



P	M	K	N	S	H
○	●	○	○	●	○

- 不鏽鋼專用超級型微鑽頭
- 頂端形狀4平面研磨，自定位精度非常高
- 橫刃修磨，大幅降低軸向阻力，提高切入性
- 圓弧形切削刃的設計，降低進給力，加工更精確
- 鑽唇和排屑槽研磨精確至微米等級，大大提高刃口的強度和塗層的精密結合，特別降低切削阻力，並改善排屑性能
- 鑽尖鍍層搭配高度磨亮的排屑槽，降低摩擦系數，有助於快速鑽削及優異的排屑性能

- 請注意冷卻壓力，至少需 60 bar 以上

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
1.000	3.000	54.000	18.000
1.050	3.000	54.000	18.900
1.100	3.000	54.000	19.800
1.150	3.000	54.000	20.700
1.190	3.000	54.000	21.500
1.200	3.000	58.000	21.600
1.250	3.000	58.000	22.500
1.300	3.000	58.000	23.400
1.350	3.000	58.000	24.300
1.400	4.000	64.000	25.200
1.450	4.000	64.000	26.100
1.500	4.000	64.000	27.000
1.550	4.000	64.000	27.900
1.590	4.000	64.000	28.700
1.600	4.000	64.000	28.800
1.650	4.000	64.000	29.700
1.700	4.000	71.000	30.600
1.750	4.000	71.000	31.500
1.800	4.000	71.000	32.400
1.850	4.000	71.000	33.300
1.900	4.000	71.000	34.200
1.950	4.000	71.000	35.100
1.980	4.000	71.000	35.700
2.000	4.000	71.000	36.000

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm
2.050	4.000	71.000	36.900
2.100	4.000	79.000	37.800
2.150	4.000	79.000	38.700
2.200	4.000	79.000	39.600
2.250	4.000	79.000	40.500
2.300	4.000	79.000	41.400
2.350	4.000	79.000	42.300
2.380	4.000	79.000	42.900
2.400	4.000	79.000	43.200
2.450	4.000	79.000	44.100
2.500	4.000	79.000	45.000
2.550	4.000	79.000	45.900
2.600	4.000	87.000	46.800
2.650	4.000	87.000	47.700
2.700	4.000	87.000	48.600
2.750	4.000	87.000	49.500
2.780	4.000	87.000	50.100
2.800	4.000	87.000	50.400
2.850	4.000	87.000	51.300
2.900	4.000	87.000	52.200
2.950	4.000	87.000	53.100
3.000	4.000	87.000	54.000