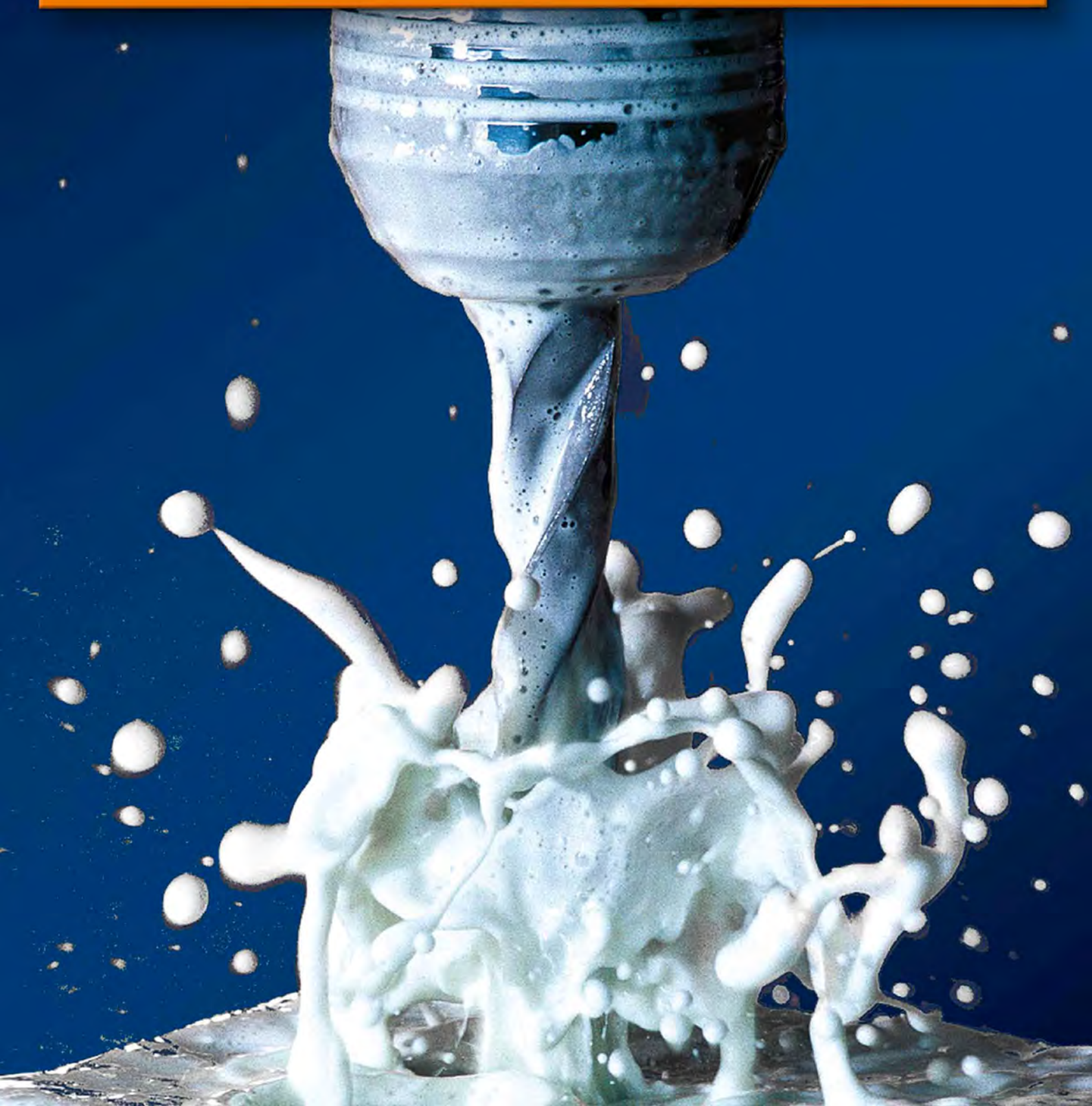




全碳化鎢HPC鑽頭

Solid Carbide High Performance Drills





DIN ▶	333		製造商標準		8037	製造商標準		6539		338		6537	短刃
辨識色環顏色 ▶													
產品編號	12 1000	12 1001	12 1020 - 12 1071	12 1040 - 12 1111	12 1150	12 1220	12 1230	12 2100	12 2150	12 2250	12 2300	12 2305	12 2308
鑽頭型式	A	A	N	N	N	N		N	N	N	N	H	AL
長度							4×D					4×D	3×D
鑽頭柄型式												HB	HA
中心水孔													IC
刀具材質	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢
披覆		TiAIN		TiAIN		TiAIN			TiAIN		TiAIN	TiAIN	ZOX
鑽尖角度	60°	60°	90°/142°	90°/142°	118°	130°	W型尖端	118°	118°	118°	118°	140°	140°
鑽尖削薄								C	C	C	C	特殊	特殊
直徑範圍(φmm)	0.5 - 6.3	0.5 - 6.3	2 - 20	2 - 20	3 - 16	0.1 - 2.53	3 - 12	0.5 - 13	0.5 - 13	1 - 13	1 - 13	2.6 - 16	4 - 20
長切屑鋁材	N	200	200	260		200		200	260	200	260		350
短切屑鋁材	N	180	180	240		140		140	180	140	180		320
鑄鋁>10%砂	N	160		200	140	140		140	180	140	180		250
鋼< 50kgf/mm ²	P	80	80	90	70	70		70	90	70	90		
鋼< 75kgf/mm ²	P	75		80	70	70		70	90	70	90		
鋼< 90kgf/mm ²	P	65		65	60	70		70	90	70	90		
鋼< 110kgf/mm ²	P	50	60	55	40	55		40	60	40	60		
鋼< 140kgf/mm ²	P	35	40	45	25	35		25	35	25	35	35	
鋼< 45HRC	H		20			25						28	
不鏽鋼<90 kgf/mm ²	M	35		35		35		25	40	25	40		
不鏽鋼>90 kgf/mm ²	M	30		30		30		20	30	20	30		
鈦>85 kgf/mm ²	S	25		40		20		20	25	20	25		
鑄鐵	K	70		90	90	90			110		110	70	
銅-鋅	N	160		200	140	140		140	180	140	180		
碳纖維與玻璃纖維 泛用	N												80

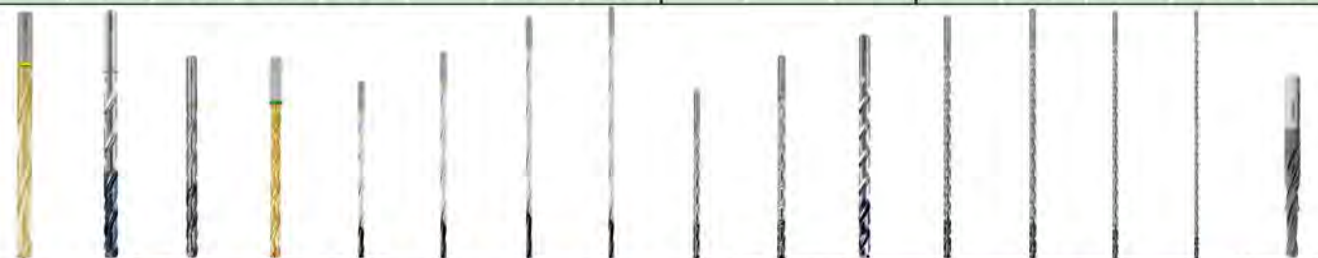


DIN ▶	6537 長刃					製造商標準			≈ 338	製造商標準			
辨識色環顏色 ▶													
產品編號	12 2664	12 2670	12 2690	12 2736	12 2760	12 2790	12 2793	12 2795	12 2875	12 3008	12 3101	12 3106	12 3110
鑽頭型式	VA	FS	H	N	NH	N	N	N	AL	VA	N	N	VA
長度	6×D	6×D	6×D	6×D	6×D	6×D	5×D	5×D	7×D	8×D	8×D	8×D	10×D
鑽頭柄型式	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
中心水孔	IC	IC	IC	4IC	IC	IC	IC	IC	IC	4IC	IC	IC	IC
刀具材質	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢	碳化鎢
披覆	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	ZOX	TiAIN	TiAIN	TiN	TiAIN
鑽尖角度	140°	140°	135°	140°	140°	140°	180°	140°	140°	140°	135°	135°	135°
鑽尖削薄	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊
直徑範圍(φmm)	1 - 20	2 - 20	3 - 16	2 - 20	1 - 20	3.98-12H7	4 - 20	3.98-16	4 - 20	3 - 20	3 - 20	3 - 20	1 - 20
長切屑鋁材	N	260							350				
短切屑鋁材	N	140	240					80	320		180	175	200
鑄鋁>10%砂	N	120	160					80	250		140	135	180
鋼< 50kgf/mm ²	P	110	110	170	120	120	85	65		90	110	105	110
鋼< 75kgf/mm ²	P	90	90	130	100	100	75	60		75	90	85	80
鋼< 90kgf/mm ²	P	80	85	120	85	85	60	55		70	80	75	70
鋼< 110kgf/mm ²	P	60	60	110	65	60	45	35		55	50	45	
鋼< 140kgf/mm ²	P	35	30	65	35					32	35	30	
鋼< 45HRC	H				28								
不鏽鋼<90 kgf/mm ²	M	45	40	75	30	35	45			70	40	35	65
不鏽鋼>90 kgf/mm ²	M	40	35	70		30	40			60	35	30	55
鈦>85 kgf/mm ²	S	32	35		35								25
鑄鐵	K	70		120	85	70	90	60			70	65	
銅-鋅	N												
碳纖維與玻璃纖維 泛用	N								80				

● / 非常適合 ○ / 部分適合



6537 短刃								製造商標準			6537 長刃				
12 2310	12 2340	12 2380	12 2394	12 2404	12 2430	12 2440	12 2500	12 2509	12 2512 / 12 2522	12 2532	12 2536	12 2540	12 2606	12 2630	12 2659
N	N	VA	VA	VA	Ni / Ti	NH	NH	GFK / CFK	GFK / CFK	GFK / CFK	H	FS	AL	N	VA
4xD	4xD	4xD	4xD	4xD	4xD	4xD	4xD	4xD	5xD	5xD	6xD	6xD	6xD	6xD	6xD
HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
	IC	IC		IC	4IC		IC			IC			IC	IC	4IC
碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	PCD	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦
TiN	TiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN		鑽石	鑽石	TiAlN	TiAlN	COX	TiN	TiAlN
140°	140°	135°	140°	140°	140°	140°	140°	120°	90°	90°	140°	140°	140°	140°	140°
特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊
1-20	1-20	1-20	1-20	1-20	4-20	1-20	1-20	3-10	2.5-12	6-12	2.6-16	2-16	2-20	1-20	0.9-20
												190	360		
140	240	245	140	140								170	400	240	
120			120	120								140	350		
80	110	110	80	110		90	120					90		110	170
75	90	90	75	90		80	100					85		90	140
65	80	85	65	80		70	85					75		80	130
60	65	60	60	60		65	65					65		65	110
35	35	35	35	35		35	35				35	40		30	70
							28				28				
	35	55	35	45			30					40		35	90
	30	50	30	40								30		30	80
	30	35		32	40	35	35					25		30	
70			70	70		70	70				70	70			
												160			
								●	100	125			80		●



製造商標準								製造商標準							製造商標準
12 3180	12 3212	12 3301	12 3306	12 3588	12 3590	12 3593	12 3595	12 3688	12 3690	12 3691	12 3693	12 3695	12 3740	12 3750	12 5100
AL	VA	N	N	AL	AL	AL	AL	N	N	N	N	N	N	N	N
12xD	12xD	12xD	12xD	16xD	20xD	25xD	30xD	16xD	20xD	20xD	25xD	30xD	40xD	50xD	盲孔
HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
IC	4IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC
碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦	碳化鈦
ZOX	TiAlN	TiAlN	TiN	COX	COX	COX	COX	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
140°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	135°	138°	135°	135°	135°	135°	140°
特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊	特殊
4-20	3-175	3-175	3-175	3-12	2-12	3-12	2-12	2-12	2-12	3-9	3-12	2-12	3-9	3-6.8	M3-M12
300				160	150	130	120								260
270		180	175	190	180	160	150								180
210		140	135	140	130	120	110								180
	90	110	105					110	105	105	95	90	75	65	90
	75	90	85					95	90	90	80	75	60	50	90
	70	80	75					95	90	90	80	75	60	50	90
	55	50	45					95	90	90	80	75	60	50	60
	32	35	30					75	70	70	65	60	50	45	35
	70	40	35					55	50	50	50	45	40	35	35
	60	35	30					50	45	45	45	40	35	30	30
															25
		70	65					100	95	95	85	80	65	55	110
															180
65															
	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●

● / 非常適合 ○ / 部分適合



全碳化鎢HPC鑽頭

Universal VHM
DIN 6537K
4xD
Type H
h7
140°
DIN 6535-HB
HPC

規格: Garant Diabolo - 強壯的鑽身與特殊的鑽尖, 確保整刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線, 產生短切削。特別的TiAlN披覆, 適用於已處理的鋼材。
優點: 特別適用於已熱處理硬化的鋼材。



切削速度	鋁 熱塑性塑料	鋁 >10%砂	鑄鋁 <500 N	壓克力 <750 N	聚醚醃酮 <900 N	石綿複合材料 <1100 N	聚醚醃酮 <1400 N	尼龍 <55 HRC	聚醚醃酮 <60 HRC	聚醚醃酮 <67 HRC	不鏽鋼 <900 N	不鏽鋼 >900 N	鈦 >850 N	鑄鐵	銅鋅	石墨	泛用	最大	最小	氣冷
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
12 2305 -								35	28	16	10			70						

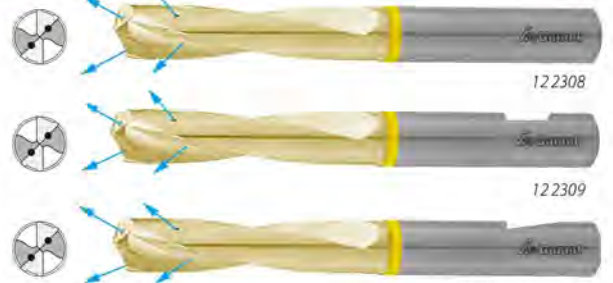
尺寸= φh7	12 2305 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HB 側固式刀柄				12 2305 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HB 側固式刀柄				12 2305 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HB 側固式刀柄								
	mm	TiAlN	mm	mm	mm	mm	mm	mm/rev	mm	TiAlN	mm	mm	mm	mm/rev	mm	mm	mm
2.6		20	62	6	0.07	5.8		28	66	6	0.08	10.3		55	102	12	0.11
2.8		20	62	6	0.07	6		28	66	6	0.09	10.5		55	102	12	0.11
3		20	62	6	0.08	6.5		34	79	8	0.09	10.8		55	102	12	0.11
3.3		20	62	6	0.08	6.8		34	79	8	0.09	11		55	102	12	0.11
3.4		20	62	6	0.08	7		34	79	8	0.09	11.8		55	102	12	0.11
3.5		20	62	6	0.08	7.2		41	79	8	0.09	12		55	102	12	0.13
3.8		24	66	6	0.08	7.8		41	79	8	0.09	12.5		60	107	14	0.13
4		24	66	6	0.08	8		41	79	8	0.09	12.8		60	107	14	0.13
4.2		24	66	6	0.08	8.5		47	89	10	0.09	13		60	107	14	0.13
4.3		24	66	6	0.08	8.7		47	89	10	0.09	13.8		60	107	14	0.13
4.5		24	66	6	0.08	8.8		47	89	10	0.09	14		60	107	14	0.13
4.8		28	66	6	0.08	9		47	89	10	0.11	14.8		65	115	16	0.13
5		28	66	6	0.08	9.8		47	89	10	0.11	15		65	115	16	0.13
5.2		28	66	6	0.08	10		47	89	10	0.11	15.8		65	115	16	0.13
5.5		28	66	6	0.08	10.2		55	102	12	0.11	16		65	115	16	0.13

全碳化鎢四刃HPC鑽頭

Universal VHM
DIN 6539
3xD
Type AL
h7
140°
DIN 6535 HA-HB-HE
25 bar
HPC

規格: 具有動態切刃, 排屑性能佳。
優點: 高效率的鋁用鑽頭。

HB型側固與HE型側固柄價格相同, 請在訂購時加上側固編號:
HB型: 訂購編號No.122309
HE型: 訂購編號No.122308+129100HE



12 2308 + 129100HE

切削速度	鋁 熱塑性塑料	鋁 >10%砂	鑄鋁	壓克力	聚醚醃酮	石綿複合材料	聚醚醃酮 20% 玻璃	尼龍 30% 玻璃	聚醚醃酮 30% 玻璃	聚四氫乙 烯 25% 樹脂	聚合物	蜂窩夾 層板	金屬複 合材料	玻璃 塑料	玻璃 塑料	鈦	高溫 合金	泛用	最大	最小	氣冷
ISO 代碼	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	S	S				
12 2308 -	350	320	250	150	120		90	80	70	80	●	150		80	80						

尺寸= φh7	12 2308 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HA				12 2308 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HA				12 2308 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HA								
	mm	ZOX	mm	mm	mm	mm	mm	mm/rev	mm	ZOX	mm	mm	mm	mm/rev	mm	mm	mm
4		22	60	6	0.20	7.45		41	79	8	0.50	11		55	102	12	0.55
4.2		22	60	6	0.20	7.8		41	79	8	0.50	11.2		55	102	12	0.55
4.5		28	66	6	0.20	8		41	79	8	0.50	11.8		55	102	12	0.55
4.65		28	66	6	0.20	8.5		47	89	10	0.50	12		55	102	12	0.55
5		28	66	6	0.40	8.8		47	89	10	0.50	12.5		60	107	14	0.55
5.5		28	66	6	0.40	9		47	89	10	0.50	13.5		60	107	14	0.55
5.55		28	66	6	0.40	9.35		47	89	10	0.50	13.8		60	107	14	0.55
5.8		28	66	6	0.40	9.5		47	89	10	0.50	14		60	107	14	0.55
6		28	66	6	0.40	9.8		47	89	10	0.50	14.8		65	115	16	0.40
6.6		41	79	8	0.50	10		47	89	10	0.50	15		65	115	16	0.40
6.8		41	79	8	0.50	10.2		55	102	12	0.55	18		73	123	18	0.40
7		41	79	8	0.50	10.5		55	102	12	0.55	20		79	131	20	0.40



規格:

強壯的鑽身與特殊的鑽尖，確保鑿刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。

HB型側固與HE型側固柄價格相同，請在訂購時加上側固編號：

HB型：訂購編號No.122315

HE型：訂購編號No.122320

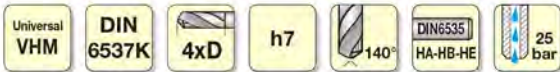


切削速度	鋁 熱塑性塑料	鋁	鑄鋁	鋼	不銹鋼	不銹鋼	鈦	鑄鐵	鋼鉍	石墨	泛用	最大	最小	氣冷	
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N
12 2310 -	140	120	80	75	65	60	35								

尺寸= φh7	12 2310 HOLEX 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄			
	mm	mm	mm	mm/rev
1	7	45	4	0.04
1.1	7	45	4	0.04
1.2	7	45	4	0.04
1.3	7	45	4	0.04
1.4	7	45	4	0.04
1.5	14	55	4	0.04
1.6	14	55	4	0.04
1.7	14	55	4	0.04
1.8	14	55	4	0.04
1.9	14	55	4	0.04
2	20	55	4	0.08
2.1	20	55	4	0.08
2.2	20	55	4	0.08
2.3	20	55	4	0.08
2.4	20	55	4	0.08
2.5	20	55	4	0.08
2.6	20	55	4	0.08
2.7	20	55	4	0.08
2.8	20	55	4	0.08
2.9	20	55	4	0.08
3	20	62	6	0.14
3.1	20	62	6	0.14
3.2	20	62	6	0.14
3.3	20	62	6	0.14
3.4	20	62	6	0.14
3.5	20	62	6	0.14
3.6	20	62	6	0.14
3.7	20	62	6	0.14
3.8	24	66	6	0.14
3.9	24	66	6	0.14
4	24	66	6	0.14
4.1	24	66	6	0.14
4.2	24	66	6	0.14
4.3	24	66	6	0.14
4.4	24	66	6	0.14
4.5	24	66	6	0.14
4.6	24	66	6	0.14
4.7	24	66	6	0.14
4.8	28	66	6	0.14
4.9	28	66	6	0.14
5	28	66	6	0.14
5.1	28	66	6	0.14
5.2	28	66	6	0.14
5.3	28	66	6	0.14
5.4	28	66	6	0.14
5.5	28	66	6	0.14
5.6	28	66	6	0.14
5.7	28	66	6	0.14
5.8	28	66	6	0.14
5.9	28	66	6	0.14
6	28	66	6	0.18
6.1	34	79	8	0.18
6.2	34	79	8	0.18
6.3	34	79	8	0.18
6.4	34	79	8	0.18
6.5	34	79	8	0.18
6.6	34	79	8	0.18
6.7	34	79	8	0.18
6.8	34	79	8	0.18
6.9	34	79	8	0.18
7	34	79	8	0.18
7.1	41	79	8	0.18
7.2	41	79	8	0.18
7.3	41	79	8	0.18

尺寸= φh7	12 2310 HOLEX 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄			
	mm	mm	mm	mm/rev
7.4	41	79	8	0.18
7.5	41	79	8	0.18
7.6	41	79	8	0.18
7.7	41	79	8	0.18
7.8	41	79	8	0.18
7.9	41	79	8	0.18
8	41	79	8	0.18
8.1	47	89	10	0.18
8.2	47	89	10	0.18
8.3	47	89	10	0.18
8.4	47	89	10	0.18
8.5	47	89	10	0.18
8.6	47	89	10	0.18
8.7	47	89	10	0.18
8.8	47	89	10	0.18
8.9	47	89	10	0.18
9	47	89	10	0.22
9.1	47	89	10	0.22
9.2	47	89	10	0.22
9.3	47	89	10	0.22
9.4	47	89	10	0.22
9.5	47	89	10	0.22
9.6	47	89	10	0.22
9.7	47	89	10	0.22
9.8	47	89	10	0.22
9.9	47	89	10	0.22
10	47	89	10	0.22
10.2	55	102	12	0.22
10.3	55	102	12	0.22
10.5	55	102	12	0.22
10.8	55	102	12	0.22
11	55	102	12	0.22
11.2	55	102	12	0.22
11.5	55	102	12	0.22
11.8	55	102	12	0.22
12	55	102	12	0.26
12.2	60	107	14	0.26
12.5	60	107	14	0.26
12.8	60	107	14	0.26
13	60	107	14	0.26
13.5	60	107	14	0.26
13.8	60	107	14	0.26
14	60	107	14	0.26
14.2	65	115	16	0.26
14.5	65	115	16	0.26
14.8	65	115	16	0.26
15	65	115	16	0.26
15.1	65	115	16	0.26
15.2	65	115	16	0.26
15.5	65	115	16	0.26
15.8	65	115	16	0.26
16	65	115	16	0.28
16.5	73	123	18	0.28
17	73	123	18	0.28
17.3	73	123	18	0.28
17.5	73	123	18	0.28
17.7	73	123	18	0.28
18	73	123	18	0.28
18.5	79	131	20	0.28
19	79	131	20	0.30
19.3	79	131	20	0.30
19.5	79	131	20	0.30
20	79	131	20	0.30



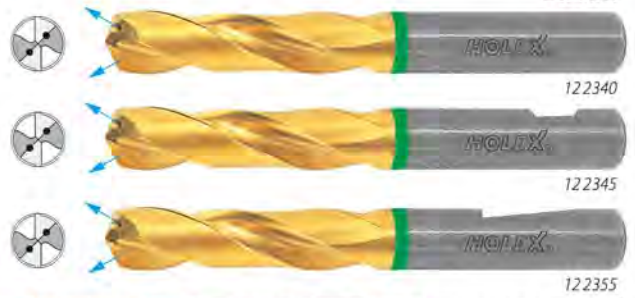


規格:

強壯的鑽身與特殊的鑽尖，確保整刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。

HB型側固與HE型側固柄價格相同，請在訂購時加上側固編號：

- HB型: 訂購編號No.122345
- HE型: 訂購編號No.122355



切削速度	鋁 熱塑性塑料 CS22	鋁 >10%砂	鑄鋁 <500 N	鋁 <750 N	鋁 <900 N	鋁 <1100 N	鋁 <1400 N	鋁 <55 HRC	鋁 <60 HRC	鋁 <67 HRC	不鏽鋼 <900 N	不鏽鋼 >900 N	鈦 >850 N	鑄鐵	銅鋅	石墨	泛用	最大	最小	氣冷	
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
12 2340 -		240		110	90	80	65	35				35	30	30				●	●	●	○

尺寸= φh7	12 2340 HOLEX 全碳化錫高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄				h6	f
	TIN	mm	mm	mm/rev		
1		7	45	4	0.04	
1.1		7	45	4	0.04	
1.2		7	45	4	0.04	
1.3		7	45	4	0.04	
1.4		7	45	4	0.04	
1.5		14	55	4	0.04	
1.6		14	55	4	0.04	
1.7		14	55	4	0.04	
1.8		14	55	4	0.04	
1.9		14	55	4	0.04	
2		20	55	4	0.08	
2.1		20	55	4	0.08	
2.2		20	55	4	0.08	
2.3		20	55	4	0.08	
2.4		20	55	4	0.08	
2.5		20	55	4	0.08	
2.6		20	55	4	0.08	
2.7		20	55	4	0.08	
2.8		20	55	4	0.08	
2.9		20	55	4	0.08	
3		20	62	6	0.14	
3.1		20	62	6	0.14	
3.2		20	62	6	0.14	
3.3		20	62	6	0.14	
3.4		20	62	6	0.14	
3.5		20	62	6	0.14	
3.6		20	62	6	0.14	
3.7		20	62	6	0.14	
3.8		24	66	6	0.14	
3.9		24	66	6	0.14	
4		24	66	6	0.14	
4.1		24	66	6	0.14	
4.2		24	66	6	0.14	
4.3		24	66	6	0.14	
4.4		24	66	6	0.14	
4.5		24	66	6	0.14	
4.6		24	66	6	0.14	
4.7		24	66	6	0.14	
4.8		28	66	6	0.14	
4.9		28	66	6	0.14	
5		28	66	6	0.14	
5.1		28	66	6	0.14	
5.2		28	66	6	0.14	
5.3		28	66	6	0.14	
5.4		28	66	6	0.14	
5.5		28	66	6	0.14	
5.6		28	66	6	0.14	
5.7		28	66	6	0.14	
5.8		28	66	6	0.14	
5.9		28	66	6	0.14	
6		28	66	6	0.18	
6.1		34	79	8	0.18	
6.2		34	79	8	0.18	
6.3		34	79	8	0.18	
6.4		34	79	8	0.18	
6.5		34	79	8	0.18	
6.6		34	79	8	0.18	
6.7		34	79	8	0.18	
6.8		34	79	8	0.18	
6.9		34	79	8	0.18	
7		34	79	8	0.18	
7.1		41	79	8	0.18	
7.2		41	79	8	0.18	
7.3		41	79	8	0.18	

尺寸= φh7	12 2340 HOLEX 全碳化錫高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄				h6	f
	TIN	mm	mm	mm/rev		
7.4		41	79	8	0.18	
7.5		41	79	8	0.18	
7.6		41	79	8	0.18	
7.7		41	79	8	0.18	
7.8		41	79	8	0.18	
7.9		41	79	8	0.18	
8		41	79	8	0.18	
8.1		47	89	10	0.18	
8.2		47	89	10	0.18	
8.3		47	89	10	0.18	
8.4		47	89	10	0.18	
8.5		47	89	10	0.18	
8.6		47	89	10	0.18	
8.7		47	89	10	0.18	
8.8		47	89	10	0.18	
8.9		47	89	10	0.18	
9		47	89	10	0.22	
9.1		47	89	10	0.22	
9.2		47	89	10	0.22	
9.3		47	89	10	0.22	
9.4		47	89	10	0.22	
9.5		47	89	10	0.22	
9.6		47	89	10	0.22	
9.7		47	89	10	0.22	
9.8		47	89	10	0.22	
9.9		47	89	10	0.22	
10		47	89	10	0.22	
10.2		55	102	12	0.22	
10.3		55	102	12	0.22	
10.5		55	102	12	0.22	
10.8		55	102	12	0.22	
11		55	102	12	0.22	
11.2		55	102	12	0.22	
11.5		55	102	12	0.22	
11.8		55	102	12	0.22	
12		55	102	12	0.26	
12.2		60	107	14	0.26	
12.5		60	107	14	0.26	
12.8		60	107	14	0.26	
13		60	107	14	0.26	
13.5		60	107	14	0.26	
13.8		60	107	14	0.26	
14		60	107	14	0.26	
14.2		65	115	16	0.26	
14.5		65	115	16	0.26	
14.8		65	115	16	0.26	
15		65	115	16	0.26	
15.1		65	115	16	0.26	
15.2		65	115	16	0.26	
15.5		65	115	16	0.26	
15.8		65	115	16	0.26	
16		65	115	16	0.28	
16.5		73	123	18	0.28	
17		73	123	18	0.28	
17.3		73	123	18	0.28	
17.5		73	123	18	0.28	
17.7		73	123	18	0.28	
18		73	123	18	0.28	
18.5		79	131	20	0.28	
19		79	131	20	0.30	
19.3		79	131	20	0.30	
19.5		79	131	20	0.30	
20		79	131	20	0.30	



Universal VHM
DIN 6537K
4xD
Type S/STL
h7
135°
DIN6535 HA-HB-HE
25 bar
HPC

規格:

強壯的鐵身與特殊的鑽尖，確保整刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。中心水孔可以強制冷卻並且將切屑帶離孔外。

HB型側固與HE型側固柄價格相同，請在訂購時加上側固編號：

- HB型: 訂購編號No.122385
- HE型: 訂購編號No.122380+129100HE



122380



122385



122380 + 129100HE

切削速度	鋁 熱塑性塑料 硬質合金	鋁 鑄鋁 >10%砂	鑄鋁 <500 N	鋼 <750 N	鋼 <900 N	鋼 <1100 N	鋼 <1400 N	鋼 <55 HRC	鋼 <60 HRC	鋼 <67 HRC	不鏽鋼 <900 N	不鏽鋼 >900 N	鈦 >850 N	鑄鐵	銅鋅	石墨	泛用	最大	最小	氣冷	
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N					
12 2380 -		245		110	90	85	60	35			55	50	35					●	●	●	●

尺寸= φh7	TiAlN	不鏽鋼 <900 N			
		mm	mm	mm	mm/rev
1		7	45	4	0.05
1.1		7	45	4	0.05
1.2		7	45	4	0.05
1.3		7	45	4	0.05
1.4		7	45	4	0.05
1.5		14	55	4	0.05
1.6		14	55	4	0.05
1.7		14	55	4	0.05
1.8		14	55	4	0.05
1.9		14	55	4	0.05
2		20	55	4	0.07
2.1		20	55	4	0.07
2.2		20	55	4	0.07
2.3		20	55	4	0.07
2.4		20	55	4	0.07
2.5		20	55	4	0.07
2.6		20	55	4	0.07
2.7		20	55	4	0.07
2.8		20	55	4	0.07
2.9		20	55	4	0.07
3		20	62	6	0.09
3.1		20	62	6	0.09
3.2		20	62	6	0.09
3.3		20	62	6	0.09
3.4		20	62	6	0.09
3.5		20	62	6	0.09
3.7		20	62	6	0.09
3.8		24	66	6	0.09
3.9		24	66	6	0.09
4		24	66	6	0.09
4.1		24	66	6	0.09
4.2		24	66	6	0.09
4.3		24	66	6	0.09
4.5		24	66	6	0.09
4.6		24	66	6	0.09
4.8		28	66	6	0.09
4.9		28	66	6	0.09
5		28	66	6	0.09
5.1		28	66	6	0.09
5.2		28	66	6	0.09
5.5		28	66	6	0.09
5.6		28	66	6	0.09

尺寸= φh7	TiAlN	不鏽鋼 <900 N			
		mm	mm	mm	mm/rev
5.7		28	66	6	0.09
5.8		28	66	6	0.09
6		28	66	6	0.12
6.1		34	79	8	0.12
6.2		34	79	8	0.12
6.3		34	79	8	0.12
6.4		34	79	8	0.12
6.5		34	79	8	0.12
6.8		34	79	8	0.12
6.9		34	79	8	0.12
7		34	79	8	0.12
7.45		41	79	8	0.12
7.8		41	79	8	0.12
8		41	79	8	0.12
8.5		47	89	10	0.12
9		47	89	10	0.15
9.35		47	89	10	0.15
9.5		47	89	10	0.15
9.8		47	89	10	0.15
10		47	89	10	0.15
10.2		55	102	12	0.15
10.5		55	102	12	0.15
10.8		55	102	12	0.15
11		55	102	12	0.15
11.5		55	102	12	0.15
11.8		55	102	12	0.15
12		55	102	12	0.18
12.2		60	107	14	0.18
12.5		60	107	14	0.18
12.8		60	107	14	0.18
13		60	107	14	0.18
13.5		60	107	14	0.18
13.8		60	107	14	0.18
14		60	107	14	0.18
15		65	115	16	0.18
15.8		65	115	16	0.18
16		65	115	16	0.20
16.5		73	123	18	0.20
17		73	123	18	0.20
18.5		79	131	20	0.20
19.5		79	131	20	0.23
20		79	131	20	0.23



Universal VHM
DIN 6537K
4xD
h7
DIN6535 HA-HB-HE
HPC

規格: 強壯的鐵身與特殊的鑽尖，確保鏢刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。

優點: 可以使用很高的進給率鑽孔。

HB型側固與HE型側固柄價格相同，請在訂購時加上側固編號：

☐ HB型:訂購編號No.122445

☐ HE型:訂購編號No.12240+129100HE



切削速度	鋁 熱塑性塑料	鋁 >10%砂	鑄鋁	<500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	模具鋼 TOOLOX®	模具鋼 TOOLOX®	HARDLOY®	不鏽鋼	不鏽鋼	鈦	鑄鐵	銅鋅	石墨	泛用	氣冷
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N		
12 2440 -				90	80	70	65	35	60	50	28			35	70			●	

尺寸= φh7	12 2440 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄					12 2440 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄						
	mm	TiAIN	mm	mm	h6	f	mm	TiAIN	mm	mm	h6	f
1			7	45	4	0.03	7.2		41	79	8	0.20
1.1			7	45	4	0.03	7.3		41	79	8	0.20
1.2			7	45	4	0.03	7.4		41	79	8	0.20
1.3			7	45	4	0.03	7.5		41	79	8	0.20
1.4			7	45	4	0.03	7.6		41	79	8	0.20
1.5			14	55	4	0.03	7.7		41	79	8	0.20
1.6			14	55	4	0.03	7.8		41	79	8	0.20
1.7			14	55	4	0.03	7.9		41	79	8	0.20
1.8			14	55	4	0.03	8		41	79	8	0.20
1.9			14	55	4	0.03	8.1		47	89	10	0.20
2			20	55	4	0.07	8.2		47	89	10	0.20
2.1			20	55	4	0.07	8.3		47	89	10	0.20
2.2			20	55	4	0.07	8.4		47	89	10	0.20
2.3			20	55	4	0.07	8.5		47	89	10	0.20
2.4			20	55	4	0.07	8.6		47	89	10	0.20
2.5			20	55	4	0.07	8.7		47	89	10	0.20
2.6			20	55	4	0.07	8.8		47	89	10	0.20
2.7			20	55	4	0.07	9		47	89	10	0.27
2.8			20	55	4	0.07	9.1		47	89	10	0.27
2.9			20	55	4	0.07	9.2		47	89	10	0.27
3			20	62	6	0.15	9.3		47	89	10	0.27
3.1			20	62	6	0.15	9.4		47	89	10	0.27
3.2			20	62	6	0.15	9.5		47	89	10	0.27
3.3			20	62	6	0.15	9.6		47	89	10	0.27
3.4			20	62	6	0.15	9.7		47	89	10	0.27
3.5			20	62	6	0.15	9.8		47	89	10	0.27
3.6			20	62	6	0.15	9.9		47	89	10	0.27
3.7			20	62	6	0.15	10		47	89	10	0.27
3.8			24	66	6	0.15	10.2		55	102	12	0.27
3.9			24	66	6	0.15	10.3		55	102	12	0.27
4			24	66	6	0.15	10.5		55	102	12	0.27
4.1			24	66	6	0.15	10.8		55	102	12	0.27
4.2			24	66	6	0.15	11		55	102	12	0.27
4.3			24	66	6	0.15	11.2		55	102	12	0.27
4.4			24	66	6	0.15	11.5		55	102	12	0.27
4.5			24	66	6	0.15	11.8		55	102	12	0.27
4.6			24	66	6	0.15	12		55	102	12	0.32
4.7			24	66	6	0.15	12.2		60	107	14	0.32
4.8			28	66	6	0.15	12.5		60	107	14	0.32
4.9			28	66	6	0.15	12.8		60	107	14	0.32
5			28	66	6	0.15	13		60	107	14	0.32
5.1			28	66	6	0.15	13.5		60	107	14	0.32
5.2			28	66	6	0.15	13.8		60	107	14	0.32
5.3			28	66	6	0.15	14		60	107	14	0.32
5.4			28	66	6	0.15	14.2		65	115	16	0.32
5.5			28	66	6	0.15	14.5		65	115	16	0.32
5.6			28	66	6	0.15	14.8		65	115	16	0.32
5.7			28	66	6	0.15	15		65	115	16	0.32
5.8			28	66	6	0.15	15.1		65	115	16	0.32
5.9			28	66	6	0.15	15.2		65	115	16	0.32
6			28	66	6	0.20	15.5		65	115	16	0.32
6.1			34	79	8	0.20	15.8		65	115	16	0.32
6.2			34	79	8	0.20	16		65	115	16	0.35
6.3			34	79	8	0.20	16.5		73	123	18	0.35
6.4			34	79	8	0.20	17		73	123	18	0.35
6.5			34	79	8	0.20	17.3		73	123	18	0.35
6.6			34	79	8	0.20	17.5		73	123	18	0.35
6.7			34	79	8	0.20	17.7		73	123	18	0.35
6.8			34	79	8	0.20	18		73	123	18	0.35
6.9			34	79	8	0.20	18.5		79	131	20	0.35
7			34	79	8	0.20	19		79	131	20	0.37
7.1			41	79	8	0.20	20		79	131	20	0.37

Universal VHM
DIN 6537K
4xD
h7
140°
DIN6535 HA-HB-HE
25 bar
HPC



規格: 強壯的鑽身與特殊的鑽尖, 確保鑿刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線, 產生短切屑。

優點: 可以使用很高的進給率鑽孔。

HB型側固與HE型側固柄價格相同, 請在訂購時加上側固編號:

☞ HB型: 訂購編號No.122505

☞ HE型: 訂購編號No.122500+129100HE



122500



122505



122500 + 129100HE

切削速度	鋁 熱塑性塑料	鋁 硬鋁	鑄鋁 >10%砂	鋼 <500 N	鋼 <750 N	鋼 <900 N	鋼 <1100 N	鋼 <1400 N	鋼 <55 HRC	鋼 <60 HRC	鋼 <67 HRC	不鏽鋼 <900 N	不鏽鋼 >900 N	鈦 >850 N	鑄鐵	銅鋅	石墨	泛用	最大	最小	氣冷	
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N					
12 2500 -				120	100	85	65	35	28			30		35	70				●	●	●	●

尺寸= φh7	12 2500 Garant 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄				
	TiAlN	mm	mm	mm	mm/rev
1		7	45	4	0.03
1.1		7	45	4	0.03
1.2		7	45	4	0.03
1.3		7	45	4	0.03
1.4		7	45	4	0.03
1.5		14	55	4	0.03
1.6		14	55	4	0.03
1.7		14	55	4	0.03
1.8		14	55	4	0.03
1.9		14	55	4	0.03
2		20	55	4	0.07
2.1		20	55	4	0.07
2.2		20	55	4	0.07
2.3		20	55	4	0.07
2.4		20	55	4	0.07
2.5		20	55	4	0.07
2.6		20	55	4	0.07
2.7		20	55	4	0.07
2.8		20	55	4	0.07
2.9		20	55	4	0.07
3		20	62	6	0.15
3.1		20	62	6	0.15
3.2		20	62	6	0.15
3.3		20	62	6	0.15
3.5		20	62	6	0.15
3.7		20	62	6	0.15
3.8		24	66	6	0.15
3.9		24	66	6	0.15
4		24	66	6	0.15
4.1		24	66	6	0.15
4.2		24	66	6	0.15
4.3		24	66	6	0.15
4.4		24	66	6	0.15
4.5		24	66	6	0.15
4.6		24	66	6	0.15
4.7		24	66	6	0.15
4.8		28	66	6	0.15
5		28	66	6	0.15
5.1		28	66	6	0.15
5.2		28	66	6	0.15
5.3		28	66	6	0.15
5.5		28	66	6	0.15
5.6		28	66	6	0.15
5.7		28	66	6	0.15
5.8		28	66	6	0.15
5.9		28	66	6	0.15
6		28	66	6	0.20
6.1		34	79	8	0.20
6.2		34	79	8	0.20
6.3		34	79	8	0.20
6.5		34	79	8	0.20
6.8		34	79	8	0.20

尺寸= φh7	12 2500 Garant 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄				
	TiAlN	mm	mm	mm/rev	
6.9		34	79	8	0.20
7		34	79	8	0.20
7.1		41	79	8	0.20
7.2		41	79	8	0.20
7.3		41	79	8	0.20
7.4		41	79	8	0.20
7.5		41	79	8	0.20
7.7		41	79	8	0.20
7.8		41	79	8	0.20
7.9		41	79	8	0.20
8		41	79	8	0.20
8.1		47	89	10	0.20
8.2		47	89	10	0.20
8.3		47	89	10	0.20
8.4		47	89	10	0.20
8.5		47	89	10	0.20
8.7		47	89	10	0.20
8.8		47	89	10	0.20
9		47	89	10	0.27
9.2		47	89	10	0.27
9.3		47	89	10	0.27
9.5		47	89	10	0.27
9.7		47	89	10	0.27
9.8		47	89	10	0.27
10		47	89	10	0.27
10.2		55	102	12	0.27
10.5		55	102	12	0.27
10.8		55	102	12	0.27
11		55	102	12	0.27
11.2		55	102	12	0.27
11.5		55	102	12	0.27
11.8		55	102	12	0.27
12		55	102	12	0.32
12.2		60	107	14	0.32
12.5		60	107	14	0.32
12.8		60	107	14	0.32
13		60	107	14	0.32
13.5		60	107	14	0.32
13.8		60	107	14	0.32
14		60	107	14	0.32
14.2		65	115	16	0.32
14.8		65	115	16	0.32
15		65	115	16	0.32
15.2		65	115	16	0.32
15.5		65	115	16	0.32
16		65	115	16	0.35
16.5		73	123	18	0.35
17		73	123	18	0.35
17.5		73	123	18	0.35
18		73	123	18	0.35
19.5		79	131	20	0.37
20		79	131	20	0.37



HOLEX 全碳化鎢高效率鑽頭



Universal VHM
DIN 6537
6xD
h7
140°
DIN6535 HA-HB-HE
25 bar

規格:

強壯的鑽身與特殊的鑽尖，確保整刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。
 φ11.8mm以下(含): 6xD
 φ12mm以上: 5xD

HB型側固與HE型側固柄價格相同，請在訂購時加上側固編號:

- HB型: 訂購編號No.122635
- HE型: 訂購編號No.122640



切削速度	鋁 熱塑性塑料 CS222	鋁 N	鑄鋁 N >10%砂	鋁 P <500 N	鋁 P <750 N	鋁 P <900 N	鋼 P <1100 N	鋼 P <1400 N	鋼 H <55 HRC	鋼 H <60 HRC	鋼 H <67 HRC	不鏽鋼 M <900 N	不鏽鋼 M >900 N	鈦 S >850 N	鑄鐵 K	銅鋅 N	石墨 N	泛用	最大	最小	氣冷	
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N					
12 2630 -		240		110	90	80	65	30				35	30	30								

尺寸= φh7	12E 12 2630 HOLEX 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄					尺寸= φh7	12E 12 2630 HOLEX 全碳化鎢高效率鑽頭 DIN 6535HA直柄				
		mm	mm	mm	mm/rev			mm	mm	mm	mm/rev
1	TiN	8	55	4	0.04	6.7	TiN	53	91	8	0.18
1.1		12	55	4	0.04	6.8		53	91	8	0.18
1.2		12	55	4	0.04	6.9		53	91	8	0.18
1.3		12	55	4	0.04	7		53	91	8	0.18
1.4		12	55	4	0.04	7.4		53	91	8	0.18
1.5		12	55	4	0.04	7.45		53	91	8	0.18
1.6		16	55	4	0.04	7.5		53	91	8	0.18
1.7		16	55	4	0.04	7.8		53	91	8	0.18
1.8		16	55	4	0.04	7.9		53	91	8	0.18
1.9		16	55	4	0.04	8		53	91	8	0.18
2		21	57	4	0.08	8.1		61	103	10	0.18
2.1		21	57	4	0.08	8.2		61	103	10	0.18
2.2		21	57	4	0.08	8.3		61	103	10	0.18
2.3		21	57	4	0.08	8.5		61	103	10	0.18
2.4		21	57	4	0.08	8.6		61	103	10	0.18
2.5		21	57	4	0.08	8.7		61	103	10	0.18
2.6		21	57	4	0.08	8.8		61	103	10	0.18
2.7		21	57	4	0.08	8.9		61	103	10	0.18
2.8		21	57	4	0.08	9		61	103	10	0.22
2.9		21	57	4	0.08	9.1		61	103	10	0.22
3		28	66	6	0.14	9.3		61	103	10	0.22
3.1		28	66	6	0.14	9.35		61	103	10	0.22
3.2		28	66	6	0.14	9.4		61	103	10	0.22
3.3		28	66	6	0.14	9.5		61	103	10	0.22
3.4		28	66	6	0.14	9.6		61	103	10	0.22
3.5		28	66	6	0.14	9.8		61	103	10	0.22
3.6		28	66	6	0.14	9.9		61	103	10	0.22
3.7		28	66	6	0.14	10		61	103	10	0.22
3.8		36	74	6	0.14	10.2		71	118	12	0.22
3.9		36	74	6	0.14	10.3		71	118	12	0.22
4		36	74	6	0.14	10.5		71	118	12	0.22
4.1		36	74	6	0.14	10.8		71	118	12	0.22
4.2		36	74	6	0.14	11		71	118	12	0.22
4.3		36	74	6	0.14	11.2		71	118	12	0.22
4.4		36	74	6	0.14	11.5		71	118	12	0.22
4.5		36	74	6	0.14	11.8		71	118	12	0.22
4.6		36	74	6	0.14	12		71	118	12	0.26
4.65		36	74	6	0.14	12.2		77	124	14	0.26
4.7		36	74	6	0.14	12.5		77	124	14	0.26
4.8		44	82	6	0.14	12.8		77	124	14	0.26
4.9		44	82	6	0.14	13		77	124	14	0.26
5		44	82	6	0.14	13.5		77	124	14	0.26
5.1		44	82	6	0.14	13.8		77	124	14	0.26
5.2		44	82	6	0.14	14		77	124	14	0.26
5.3		44	82	6	0.14	14.2		83	133	16	0.26
5.4		44	82	6	0.14	14.5		83	133	16	0.26
5.5		44	82	6	0.14	14.8		83	133	16	0.26
5.55		44	82	6	0.14	15		83	133	16	0.26
5.6		44	82	6	0.14	15.5		83	133	16	0.26
5.7		44	82	6	0.14	15.8		83	133	16	0.26
5.8		44	82	6	0.14	16		83	133	16	0.28
5.9		44	82	6	0.14	16.5		93	143	18	0.28
6		44	82	6	0.18	17		93	143	18	0.28
6.1		53	91	8	0.18	17.5		93	143	18	0.28
6.2		53	91	8	0.18	18		93	143	18	0.28
6.3		53	91	8	0.18	18.5		101	153	20	0.28
6.4		53	91	8	0.18	19		101	153	20	0.30
6.5		53	91	8	0.18	19.5		101	153	20	0.30
6.6		53	91	8	0.18	20		101	153	20	0.30



Universal
VHM

DIN
6537

6xD

h7

140°

DIN6535
HA-HB-HE

25
bar

HPC

規格:

特強壯的鑽身與特殊的鑽尖，確保鑿刀與鑽尖可以有最好的定心能力。凸出的圓弧切刃、適當的刃口拋光與特別的弧線，產生短切屑。

φ11.8mm以下(含): 6xD
φ12mm以上 : 5xD

優點:

即使鑽硬化過的鋼材也可以使用高進給率。

HB型側固與HE型側固柄價格相同,請在訂購時加上側固編號:

☐ HB型:訂購編號No.122765

☐ HE型:訂購編號No.122760+129100HE



122760



122765



122760 + 129100HE

切削速度	鋁	鋁	鑄鋁	鋁	鋁	鋁	鋁	鋁	鋁	不鏽鋼	不鏽鋼	鈦	鑄鐵	鋼鉍	石墨	泛用	最大	最小	氣冷
	熱塑性塑料	熱塑性塑料	>10%砂	<500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	<900 N	>900 N	>850 N					
ISO 代碼	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N			
12 2760 -				120	100	85	65	35	28				30		35	70			

尺寸= φh7	12 2760 Garant 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HA直柄				
		mm	mm	mm	mm/rev
1	TIAlN	8	55	4	0.03
1.1		12	55	4	0.03
1.2		12	55	4	0.03
1.3		12	55	4	0.03
1.4		12	55	4	0.03
1.5		12	55	4	0.03
1.6		16	55	4	0.03
1.7		16	55	4	0.03
1.8		16	55	4	0.03
1.9		16	55	4	0.03
2		21	57	4	0.07
2.1		21	57	4	0.07
2.2		21	57	4	0.07
2.3		21	57	4	0.07
2.4		21	57	4	0.07
2.5		21	57	4	0.07
2.6		21	57	4	0.07
2.7		21	57	4	0.07
2.8		21	57	4	0.07
2.9		21	57	4	0.07
3		28	66	6	0.15
3.1		28	66	6	0.15
3.2		28	66	6	0.15
3.3		28	66	6	0.15
3.4		28	66	6	0.15
3.5		28	66	6	0.15
3.7		28	66	6	0.15
3.8		36	74	6	0.15
3.9		36	74	6	0.15
4		36	74	6	0.15
4.1		36	74	6	0.15
4.2		36	74	6	0.15
4.3		36	74	6	0.15
4.4		36	74	6	0.15
4.5		36	74	6	0.15
4.6		36	74	6	0.15
4.7		36	74	6	0.15
4.8		44	82	6	0.15
4.9		44	82	6	0.15
5		44	82	6	0.15
5.1		44	82	6	0.15
5.2		44	82	6	0.15
5.3		44	82	6	0.15
5.4		44	82	6	0.15
5.5		44	82	6	0.15
5.6		44	82	6	0.15
5.7		44	82	6	0.15
5.8		44	82	6	0.15
5.9		44	82	6	0.15
6		44	82	6	0.20
6.1		53	91	8	0.20
6.2		53	91	8	0.20
6.3		53	91	8	0.20
6.4		53	91	8	0.20
6.5		53	91	8	0.20

尺寸= φh7	12 2760 Garant 全碳化鎢HPC鑽頭 DIN 6535HA直柄				
		mm	mm	mm	mm/rev
6.6	TIAlN	53	91	8	0.20
6.7		53	91	8	0.20
6.8		53	91	8	0.20
6.9		53	91	8	0.20
7		53	91	8	0.20
7.3		53	91	8	0.20
7.4		53	91	8	0.20
7.5		53	91	8	0.20
7.7		53	91	8	0.20
7.8		53	91	8	0.20
7.9		53	91	8	0.20
8		53	91	8	0.20
8.1		61	103	10	0.20
8.2		61	103	10	0.20
8.4		61	103	10	0.20
8.5		61	103	10	0.20
8.6		61	103	10	0.20
8.7		61	103	10	0.20
8.8		61	103	10	0.20
9		61	103	10	0.27
9.3		61	103	10	0.27
9.4		61	103	10	0.27
9.5		61	103	10	0.27
9.7		61	103	10	0.27
10		61	103	10	0.27
10.2		71	118	12	0.27
10.5		71	118	12	0.27
11		71	118	12	0.27
11.2		71	118	12	0.27
11.5		71	118	12	0.27
11.8		71	118	12	0.27
12		71	118	12	0.32
12.2		77	124	14	0.32
12.5		77	124	14	0.32
12.8		77	124	14	0.32
13		77	124	14	0.32
13.5		77	124	14	0.32
13.8		77	124	14	0.32
14		77	124	14	0.32
14.2		83	133	16	0.32
14.5		83	133	16	0.32
14.8		83	133	16	0.32
15		83	133	16	0.32
15.2		83	133	16	0.32
15.5		83	133	16	0.32
15.8		83	133	16	0.32
16		83	133	16	0.35
16.5		93	143	18	0.35
17		93	143	18	0.35
17.5		93	143	18	0.35
18		93	143	18	0.35
18.5		101	153	20	0.35
19		101	153	20	0.37
19.5		101	153	20	0.37
20		101	153	20	0.37



Always better

竣貿國際股份有限公司
JIMMORE International Corp.



總公司：40252台中市南區復興路二段120-2號

TEL：04-2260-5352 FAX：04-2260-8765

<http://www.jimmore.com.tw>

E-mail: sales@jimmore.com.tw

以上規格內容如有變更，恕不另行通知 201401 Cat.No.: JH01:1000GC



**Hoffmann
Group**[®]

The Quality Company