

D423TX-8 超微粒鎢鋼塗層內冷高速鑽頭

Oil-Feed High Performance Drills

MG Carbide

AlTiSiN TX

8XD

2

140°

Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	●	●	○	○

P 鋼鐵
Steel

H 硬化鋼 <38HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <48HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <56HRC
Hardened Steel

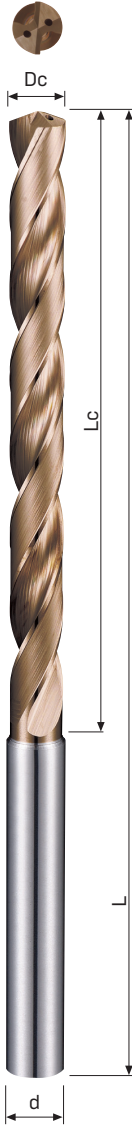
M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

S 鈦合金
Titanium

S 鎳
Nickel

S 高溫合金
High Temp Alloys



					Code No. D423TX-8-Dc				
Dc	Lc	L	d	AlTiSiN	Dc	Lc	L	d	AlTiSiN
h7	mm	mm	h6	D423TX-8	h7	mm	mm	h6	D423TX-8
2	24	76	3	●	7.6	88	142	8	●
2.1	28	80	3	●	7.7	88	142	8	●
2.2	28	80	3	●	7.8	88	142	8	●
2.3	28	80	3	●	7.9	88	142	8	●
2.4	28	80	3	●	8	88	142	8	●
2.5	28	80	3	●	8.1	94	154	9	●
2.6	31	80	3	●	8.2	94	154	9	●
2.7	31	80	3	●	8.3	94	154	9	●
2.8	31	80	3	●	8.4	94	154	9	●
2.9	31	80	3	●	8.5	94	154	9	●
3	31	80	3	●	8.6	99	154	9	●
3.1	39	95	4	●	8.7	99	154	9	●
3.2	39	95	4	●	8.8	99	154	9	●
3.3	39	95	4	●	8.9	99	154	9	●
3.4	39	95	4	●	9	99	154	9	●
3.5	39	95	4	●	9.1	105	166	10	●
3.6	44	95	4	●	9.2	105	166	10	●
3.7	44	95	4	●	9.3	105	166	10	●
3.8	44	95	4	●	9.4	105	166	10	●
3.9	44	95	4	●	9.5	105	166	10	●
4	44	95	4	●	9.6	110	166	10	●
4.1	50	105	5	●	9.7	110	166	10	●
4.2	50	105	5	●	9.8	110	166	10	●
4.3	50	105	5	●	9.9	110	166	10	●
4.4	50	105	5	●	10	110	166	10	●
4.5	50	105	5	●	10.1	116	182	11	●
4.6	55	105	5	●	10.2	116	182	11	●
4.7	55	105	5	●	10.3	116	182	11	●
4.8	55	105	5	●	10.4	116	182	11	●
4.9	55	105	5	●	10.5	116	182	11	●
5	55	105	5	●	10.6	121	182	11	●
5.1	61	118	6	●	10.7	121	182	11	●
5.2	61	118	6	●	10.8	121	182	11	●
5.3	61	118	6	●	10.9	121	182	11	●
5.4	61	118	6	●	11	121	182	11	●
5.5	61	118	6	●	11.1	127	194	12	●
5.6	66	118	6	●	11.2	127	194	12	●
5.7	66	118	6	●	11.3	127	194	12	●
5.8	66	118	6	●	11.4	127	194	12	●
5.9	66	118	6	●	11.5	127	194	12	●
6	66	118	6	●	11.6	132	194	12	●
6.1	72	130	7	●	11.7	132	194	12	●
6.2	72	130	7	●	11.8	132	194	12	●
6.3	72	130	7	●	11.9	132	194	12	●
6.4	72	130	7	●	12	132	194	12	●
6.5	72	130	7	●	12.5	138	206	13	●
6.6	77	130	7	●	13	143	206	13	●
6.7	77	130	7	●	13.5	149	218	14	●
6.8	77	130	7	●	14	154	218	14	●
6.9	77	130	7	●	14.5	160	230	15	●
7	77	130	7	●	15	165	230	15	●
7.1	83	142	8	●	15.5	171	242	16	●
7.2	83	142	8	●	16	176	242	16	●
7.3	83	142	8	●					
7.4	83	142	8	●					
7.5	83	142	8	●					

Feature of product:

JIS 8XD中心出水鑽頭
具有減少軸向力的140° S型鑽尖設計。
高排屑的溝槽形狀設計。
採用奈米多層膜塗層具有優異的潤滑及耐磨性。
中心出水孔能有效降低切削點的溫度及增強排屑
適用切削HRC48以下的各種鋼材、鑄鐵...等材料鑽孔應用。
適合8倍Dc鑽孔深度。

D423TX-8 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

Borehole parameters 鑽孔參數

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.3 高合金鋼 Hi-alloyed Steel (~30HRC)		GR.4 硬化鋼 Hardened Steel (30~38HRC)		GR.5 硬化鋼 Hardened Steel (38~48HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron	
切削速度 Vc m/min		80~150		80~150		80~150		40~70		32~50		50~80		80~150	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/rev)
D423TX-8-2	2	19,000	0.07	19,000	0.07	19,000	0.07	9,550	0.07	7,960	0.05	9,550	0.07	19,000	0.07
D423TX-8-2.5	2.5	15,300	0.08	15,300	0.08	15,300	0.08	7,600	0.08	6,370	0.06	7,650	0.08	15,300	0.08
D423TX-8-3	3	13,000	0.09	13,000	0.09	13,000	0.09	6,400	0.09	5,300	0.07	6,300	0.09	13,000	0.09
D423TX-8-3.5	3.5	11,250	0.09	11,250	0.09	11,250	0.09	5,600	0.09	4,600	0.07	5,500	0.09	11,250	0.09
D423TX-8-4	4	9,500	0.10	9,500	0.10	9,500	0.10	4,800	0.10	4,000	0.08	4,700	0.10	9,500	0.10
D423TX-8-4.5	4.5	8,550	0.11	8,550	0.11	8,550	0.11	4,300	0.11	3,600	0.09	4,250	0.11	8,550	0.11
D423TX-8-5	5	7,600	0.12	7,600	0.12	7,600	0.12	3,800	0.12	3,200	0.10	3,800	0.12	7,600	0.12
D423TX-8-5.5	5.5	7,000	0.13	7,000	0.13	7,000	0.13	3,500	0.13	2,900	0.11	3,500	0.13	7,000	0.13
D423TX-8-6	6	6,400	0.14	6,400	0.14	6,400	0.14	3,200	0.14	2,650	0.12	3,200	0.14	6,400	0.14
D423TX-8-6.5	6.5	6,000	0.14	6,000	0.14	6,000	0.14	3,000	0.14	2,450	0.12	3,000	0.14	6,000	0.14
D423TX-8-7	7	5,600	0.15	5,600	0.15	5,600	0.15	2,800	0.15	1,300	0.13	2,800	0.15	5,600	0.15
D423TX-8-7.5	7.5	5,200	0.15	5,200	0.15	5,200	0.15	2,600	0.15	1,250	0.13	2,600	0.15	5,200	0.15
D423TX-8-8	8	4,800	0.16	4,800	0.16	4,800	0.16	2,400	0.16	2,000	0.14	2,400	0.16	4,800	0.16
D423TX-8-8.5	8.5	4,550	0.16	4,550	0.16	4,550	0.16	2,275	0.16	1,900	0.14	2,275	0.16	4,550	0.16
D423TX-8-9	9	4,300	0.17	4,300	0.17	4,300	0.17	2,150	0.17	1,800	0.15	2,150	0.17	4,300	0.17
D423TX-8-9.5	9.5	4,050	0.17	4,050	0.17	4,050	0.17	2,025	0.17	1,700	0.15	2,025	0.17	4,050	0.17
D423TX-8-10	10	3,800	0.18	3,800	0.18	3,800	0.18	1,900	0.18	1,600	0.15	1,900	0.18	3,800	0.18
D423TX-8-10.5	10.5	3,650	0.18	3,650	0.18	3,650	0.18	1,825	0.18	1,525	0.15	1,825	0.18	3,650	0.18
D423TX-8-11	11	3,500	0.19	3,500	0.19	3,500	0.19	1,750	0.19	1,450	0.16	1,750	0.19	3,500	0.19
D423TX-8-11.5	11.5	3,350	0.19	3,350	0.19	3,350	0.19	1,675	0.19	1,375	0.16	1,675	0.19	3,350	0.19
D423TX-8-12	12	3,200	0.20	3,200	0.20	3,200	0.20	1,600	0.20	1,300	0.17	1,600	0.20	3,200	0.20
D423TX-8-12.5	12.5	3,075	0.20	3,075	0.20	3,075	0.20	1,535	0.20	1,275	0.17	1,535	0.20	3,075	0.20
D423TX-8-13	13	2,950	0.21	2,950	0.21	2,950	0.21	1,475	0.21	1,250	0.18	1,475	0.21	2,950	0.21
D423TX-8-13.5	13.5	2,775	0.21	2,775	0.21	2,775	0.21	1,400	0.21	1,225	0.18	1,400	0.21	2,775	0.21
D423TX-8-14	14	2,700	0.22	2,700	0.22	2,700	0.22	1,350	0.22	1,200	0.18	1,350	0.22	2,700	0.22
D423TX-8-14.5	14.5	2,625	0.23	2,625	0.23	2,625	0.23	1,310	0.23	1,150	0.18	1,310	0.23	2,625	0.23
D423TX-8-15	15	2,550	0.24	2,550	0.24	2,550	0.24	1,275	0.24	1,100	0.19	1,275	0.24	2,550	0.24
D423TX-8-15.5	15.5	2,475	0.24	2,475	0.24	2,475	0.24	1,235	0.24	1,050	0.19	1,235	0.24	2,475	0.24
D423TX-8-16	16	2,400	0.25	2,400	0.25	2,400	0.25	1,200	0.25	1,000	0.20	1,200	0.25	2,400	0.25

1. Please work with good rigidity / high precision facilities and collet chuck.
2. Please choose proper cutting fluid.
3. The cutting data is reference value only. Please adjust it according to your real working conditions.
4. If RPM is lower the reference value, the Feed rate (fz) and RPM should be reduced by the same proportion.
5. If vibration occurs during cutting, please reduce cutting parameter.

1. 請使用剛性好、精度高的設備和夾具。
2. 請選擇適用於工件材料的切削液。
3. 此切削條件表中的數值為切削條件的基準值，實際加工時，請考慮加工形狀、目的、使用機台等因素，對切削條件進行調整。
4. 如果機台轉速低於表中所列數值，則進給速度應與轉速按同一比例降低。
5. 切削加工時如果發生振顫，請降低切削條件。