

麻花钻

麻花钻是整体式硬质合金深孔钻的一种，主要用于钻孔加工，主要加工范围 $\Phi 3\text{mm}$ - $\Phi 12\text{mm}$ ，最大深度为直径的40倍。与整体硬质合金枪钻相比，它有着双刃切割，超高强度，出色的切屑排出性能、高效率、长寿命。麻花钻出色的切割性能性能和广泛的应用，是一个重要的现代加工中不可或缺的工具。



信一秀塔克机械（苏州）有限公司
SHIN - IL MACHINERY (SUZHOU) CO., LTD.

STARCK

LDH系列 整体硬质合金深孔钻

全系列库存:

L/D10	D3-D12
L/D15	D3-D12
L/D20	D3-D12
L/D25	D3-D12
L/D30	D3-D10
L/D35	D3-D8
L/D40	D3-D8



◎ 新一代LDH系列深孔钻，超高强度和出色的排屑性能，高效率，长寿命。

优良的排屑槽设计：

深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。

优良定心能力：

优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。

新Win涂层：

兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。

全面抛光处理：

采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

加工案例：

案例 1

被加工材料：42CrMo（硬度HRC22）

刀具直径：D6

加工深度：120mm

切削条件：Vc=70m/min f=0.15mm/r

状态寿命：155m（可继续加工）



案例 2

被加工材料：QT500

刀具直径：D6

加工深度：120mm

切削条件：Vc=65m/min f=0.15mm/r

状态寿命：160m（可继续加工）

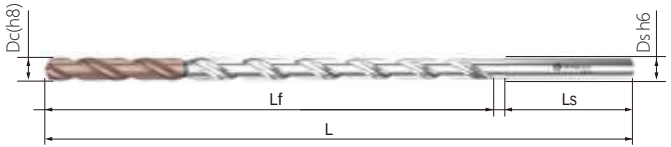


使用特点

- ◎ 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- ◎ 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- ◎ 优良定心能力：优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- ◎ 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

碳素钢，合金钢 ~0.28% 0.29%~	调质钢 ~45HRC46HRC~	高硬度钢 ~45HRC46HRC~	不锈钢	钛合金	耐热钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	复合材 CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

刃径(Ødc)	Ø3.0	Ø3.0<~≤Ø6.0	Ø6.0<~≤Ø10.0	10.0<~≤Ø18.0
公差(h8)	0, -0.014	0, -0.018	0, -0.022	0, -0.027



单位：毫米



钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH10					
3.00	LDH10S040300	39	4	45	88
3.10	LDH10S040310	45	4	45	94
3.20	LDH10S040320				
3.30	LDH10S040330				
3.40	LDH10S040340				
3.50	LDH10S040350				
3.60	LDH10S040360	52	4	45	101
3.70	LDH10S040370				
3.80	LDH10S040380				
3.90	LDH10S040390				
4.00	LDH10S040400				
4.10	LDH10S060410	58	6	45	107
4.20	LDH10S060420				
4.30	LDH10S060430				
4.40	LDH10S060440				
4.50	LDH10S060450				
4.60	LDH10S060460	65	6	45	114
4.70	LDH10S060470				
4.80	LDH10S060480				
4.90	LDH10S060490				
5.00	LDH10S060500				
5.10	LDH10S060510	71	6	45	120
5.20	LDH10S060520				
5.30	LDH10S060530				
5.40	LDH10S060540				
5.50	LDH10S060550				
5.60	LDH10S060560	78	6	45	127
5.70	LDH10S060570				
5.80	LDH10S060580				
5.90	LDH10S060590				
6.00	LDH10S060600				
6.10	LDH10S080610	84	8	50	138
6.20	LDH10S080620				
6.30	LDH10S080630				
6.40	LDH10S080640				
6.50	LDH10S080650				
6.60	LDH10S080660	91	8	50	145
6.70	LDH10S080670				
6.80	LDH10S080680				
6.90	LDH10S080690				
7.00	LDH10S080700				
7.10	LDH10S080710	97	8	50	151
7.20	LDH10S080720				

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层
Win

硬质合金
CARBIDE

135°
主刃顶角

SHRINK
FIT

内冷形式

单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH10					
7.30	LDH10S080730	97	8	50	151
7.40	LDH10S080740				
7.50	LDH10S080750				
7.60	LDH10S080760				
7.70	LDH10S080770				
7.80	LDH10S080780	104	8	50	158
7.90	LDH10S080790				
8.00	LDH10S080800				
8.50	LDH10S100850				
9.00	LDH10S100900				
9.50	LDH10S100950	117	10	50	171
10.00	LDH10S101000				
10.50	LDH10S121050	130	10	50	184
11.00	LDH10S121100				
11.50	LDH10S121150				
12.00	LDH10S121200	143	12	50	197
		156	12	50	210

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40-55-70	55-75-90	40-50-65	30-40-50	40-55-70
	f	0.12-0.14-0.20	0.12-0.14-0.20	0.10-0.12-0.15	0.05-0.07-0.11	0.14-0.17-0.21
Φ6.0	Vc	50-60-80	60-80-100	50-60-70	30-45-55	50-60-70
	f	0.15-0.20-0.25	0.15-0.22-0.30	0.12-0.15-0.20	0.08-0.10-0.14	0.15-0.23-0.32
Φ8.0	Vc	50-65-80	60-80-100	45-60-70	30-45-55	50-60-70
	f	0.15-0.22-0.25	0.15-0.24-0.30	0.12-0.18-0.22	0.08-0.12-0.15	0.17-0.25-0.32
Φ10.0	Vc	50-70-90	60-80-110	50-65-80	30-50-60	50-65-80
	f	0.20-0.25-0.30	0.20-0.25-0.32	0.15-0.22-0.25	0.10-0.14-0.20	0.23-0.27-0.33

下限值—推荐值—上限值

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层
Win

硬质合金
CARBIDE

135°
主刃顶角

SHRINK
FIT

内冷形式

单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH15					
3.00	LDH15S040300	55	4	45	104
3.10	LDH15S040310	62	4	45	111
3.20	LDH15S040320				
3.30	LDH15S040330				
3.40	LDH15S040340				
3.50	LDH15S040350	76	4	45	125
3.60	LDH15S040360				
3.70	LDH15S040370				
3.80	LDH15S040380				
3.90	LDH15S040390				
4.00	LDH15S040400				
4.10	LDH15S060410				
4.20	LDH15S060420	80	6	45	129
4.30	LDH15S060430				
4.40	LDH15S060440				
4.50	LDH15S060450				
4.60	LDH15S060460	93	6	45	142
4.70	LDH15S060470				
4.80	LDH15S060480				
4.90	LDH15S060490				
5.00	LDH15S060500				
5.10	LDH15S060510				
5.20	LDH15S060520				
5.30	LDH15S060530	98	6	45	147
5.40	LDH15S060540				
5.50	LDH15S060550				
5.60	LDH15S060560				
5.70	LDH15S060570	110	6	45	159
5.80	LDH15S060580				
5.90	LDH15S060590				
6.00	LDH15S060600				
6.10	LDH15S080610	110	6	45	159
6.20	LDH15S080620				
6.30	LDH15S080630				
6.40	LDH15S080640				
6.50	LDH15S080650	116	8	50	170
6.60	LDH15S080660				
6.70	LDH15S080670				
6.80	LDH15S080680				
6.90	LDH15S080690				
7.00	LDH15S080700				
7.10	LDH15S080710				
7.20	LDH15S080720	127	8	50	181
7.30	LDH15S080730				
7.40	LDH15S080740				
7.50	LDH15S080750				
7.60	LDH15S080760	134	8	50	188
7.70	LDH15S080770				
7.80	LDH15S080780				
7.90	LDH15S080790				
8.00	LDH15S080800				
8.50	LDH15S080850				
9.00	LDH15S080900				
9.50	LDH15S080950	110	6	45	159
10.00	LDH15S101000				
10.50	LDH15S121050				
11.00	LDH15S121100				
11.50	LDH15S121150	130	10	50	184
12.00	LDH15S121200				



LDH系列整体硬质合金深孔钻15D

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刀结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层

Win

硬质合金

CARBIDE

135°

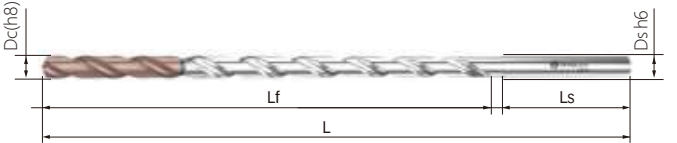
主刃顶角

SHRINK

FIT

内冷形式

碳素钢, 合金钢		调质钢	高硬度钢		不锈钢	钛合金	耐热钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	复合材CFRP
~0.28%	0.29%~		~45HRC	46HRC~								
○	○	○	○		○		○	○	○			
刃径(Ødc)		Ø3.0		Ø3.0<~≤Ø6.0		Ø6.0<~≤Ø10.0		10.0<~≤Ø18.0				
公差(h8)		0, -0.014		0, -0.018		0, -0.022		0, -0.027				



单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH15					
7.50	LDH15S080750	143	8	50	197
7.60	LDH15S080760				
7.70	LDH15S080770				
7.80	LDH15S080780				
7.90	LDH15S080790				
8.00	LDH15S080800	160	10	50	214
8.50	LDH15S100850				
9.00	LDH15S100900				
9.50	LDH15S100950	177	10	50	231
10.00	LDH15S101000				
10.50	LDH15S121050	198	12	50	252
11.00	LDH15S121100				
11.50	LDH15S121150				
12.00	LDH15S121200	216	12	50	270

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40- 55 -70	55- 75 -90	40- 50 -65	30- 40 -50	40- 55 -70
	f	0.12- 0.14 -0.20	0.12- 0.14 -0.20	0.10- 0.12 -0.15	0.05- 0.07 -0.11	0.14- 0.17 -0.21
Φ6.0	Vc	50- 60 -80	60- 80 -100	50- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.20 -0.25	0.15- 0.22 -0.30	0.12- 0.15 -0.20	0.08- 0.10 -0.14	0.15- 0.23 -0.32
Φ8.0	Vc	50- 65 -80	60- 80 -100	45- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.22 -0.25	0.15- 0.24 -0.30	0.12- 0.18 -0.22	0.08- 0.12 -0.15	0.17- 0.25 -0.32
Φ10.0	Vc	50- 70 -90	60- 80 -110	50- 65 -80	30- 50 -60	50- 65 -80
	f	0.20- 0.25 -0.30	0.20- 0.25 -0.32	0.15- 0.22 -0.25	0.10- 0.14 -0.20	0.23- 0.27 -0.33

下限值—推荐值—上限值

LDH系列整体硬质合金深孔钻20D



使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刀结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层

Win

硬质合金

CARBIDE

135°

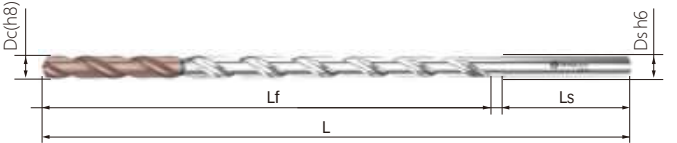
主刃顶角

SHRINK

FIT

内冷形式

碳素钢, 合金钢		调质钢	高硬度钢		不锈钢	钛合金	耐热钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	复合材CFRP
~0.28%	0.29%~		~45HRC	46HRC~								
○	○	○	○		○		○	○	○			
刃径(Ødc)		Ø3.0		Ø3.0<~≤Ø6.0		Ø6.0<~≤Ø10.0		10.0<~≤Ø18.0				
公差(h8)		0, -0.014		0, -0.018		0, -0.022		0, -0.027				



单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH20					
3.00	LDH20S040300	69	4	45	118
3.10	LDH20S040310	79	4	45	128
3.20	LDH20S040320				
3.30	LDH20S040330				
3.40	LDH20S040340				
3.50	LDH20S040350				
3.60	LDH20S040360	92	4	45	141
3.70	LDH20S040370				
3.80	LDH20S040380				
3.90	LDH20S040390				
4.00	LDH20S040400				
4.10	LDH20S060410	102	6	45	151
4.20	LDH20S060420				
4.30	LDH20S060430				
4.40	LDH20S060440				
4.50	LDH20S060450				
4.60	LDH20S060460	115	6	45	164
4.70	LDH20S060470				
4.80	LDH20S060480				
4.90	LDH20S060490				
5.00	LDH20S060500				
5.10	LDH20S060510	125	6	45	174
5.20	LDH20S060520				
5.30	LDH20S060530				
5.40	LDH20S060540				
5.50	LDH20S060550				
5.60	LDH20S060560	138	6	45	187
5.70	LDH20S060570				
5.80	LDH20S060580				
5.90	LDH20S060590				
6.00	LDH20S060600				
6.10	LDH20S080610	148	8	50	202
6.20	LDH20S080620				
6.30	LDH20S080630				
6.40	LDH20S080640				
6.50	LDH20S080650				
6.60	LDH20S080660	161	8	50	215
6.70	LDH20S080670				
6.80	LDH20S080680				
6.90	LDH20S080690				
7.00	LDH20S080700				
7.10	LDH20S080710	171	8	50	225
7.20	LDH20S080720				
7.30	LDH20S080730				
7.40	LDH20S080740				

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刀结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层Win

硬质合金CARBIDE

135°主刃顶角

SHRINKFIT

内冷形式

单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH20					
7.50	LDH20S080750	184	8	50	238
7.60	LDH20S080760				
7.70	LDH20S080770				
7.80	LDH20S080780				
7.90	LDH20S080790				
8.00	LDH20S080800	207	10	50	261
8.50	LDH20S100850				
9.00	LDH20S100900				
9.50	LDH20S100950	230	10	50	284
10.00	LDH20S101000				
10.50	LDH20S121050	253	12	50	307
11.00	LDH20S121100				
11.50	LDH20S121150	276	12	50	330
12.00	LDH20S121200				

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40- 55 -70	55- 75 -90	40- 50 -65	30- 40 -50	40- 55 -70
	f	0.12- 0.14 -0.20	0.12- 0.14 -0.20	0.10- 0.12 -0.15	0.05- 0.07 -0.11	0.14- 0.17 -0.21
Φ6.0	Vc	50- 60 -80	60- 80 -100	50- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.20 -0.25	0.15- 0.22 -0.30	0.12- 0.15 -0.20	0.08- 0.10 -0.14	0.15- 0.23 -0.32
Φ8.0	Vc	50- 65 -80	60- 80 -100	45- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.22 -0.25	0.15- 0.24 -0.30	0.12- 0.18 -0.22	0.08- 0.12 -0.15	0.17- 0.25 -0.32
Φ10.0	Vc	50- 70 -90	60- 80 -110	50- 65 -80	30- 50 -60	50- 65 -80
	f	0.20- 0.25 -0.30	0.20- 0.25 -0.32	0.15- 0.22 -0.25	0.10- 0.14 -0.20	0.23- 0.27 -0.33

下限值—推荐值—上限值

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刀结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层Win

硬质合金CARBIDE

135°主刃顶角

SHRINKFIT

内冷形式

单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH25					
3.00	LDH25S040300	85	4	45	134
3.10	LDH25S040310	100	4	45	149
3.20	LDH25S040320				
3.30	LDH25S040330				
3.40	LDH25S040340				
3.50	LDH25S040350	116	4	45	165
3.60	LDH25S040360				
3.70	LDH25S040370				
3.80	LDH25S040380				
3.90	LDH25S040390				
4.00	LDH25S040400				
4.10	LDH25S060410	126	6	45	175
4.20	LDH25S060420				
4.30	LDH25S060430				
4.40	LDH25S060440				
4.50	LDH25S060450				
4.60	LDH25S060460	143	6	45	192
4.70	LDH25S060470				
4.80	LDH25S060480				
4.90	LDH25S060490				
5.00	LDH25S060500				
5.10	LDH25S060510				
5.20	LDH25S060520	155	6	45	204
5.30	LDH25S060530				
5.40	LDH25S060540				
5.50	LDH25S060550				
5.60	LDH25S060560	170	6	45	219
5.70	LDH25S060570				
5.80	LDH25S060580				
5.90	LDH25S060590				
6.00	LDH25S060600				
6.50	LDH25S080650				
7.00	LDH25S080700	197	8	50	251
7.50	LDH25S080750				
8.00	LDH25S080800	223	8	50	277
8.50	LDH25S100850				
9.00	LDH25S100900				
9.50	LDH25S100950	252	10	50	306
10.00	LDH25S101000				
10.50	LDH25S121050	280	10	50	334
11.00	LDH25S121100				
11.50	LDH25S121150				
12.00	LDH25S121200	308	12	50	362
		336	12	50	390

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刀结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层
Win

硬质合金
CARBIDE

135°
主刃顶角

SHRINK
FIT

内冷形式

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH30					
3.00	LDH30S040300	100	4	45	149
3.10	LDH30S040310	112	4	45	161
3.20	LDH30S040320				
3.30	LDH30S040330				
3.40	LDH30S040340				
3.50	LDH30S040350				
3.60	LDH30S040360	132	4	45	181
3.70	LDH30S040370				
3.80	LDH30S040380				
3.90	LDH30S040390				
4.00	LDH30S040400				
4.10	LDH30S060410	145	6	45	194
4.20	LDH30S060420				
4.30	LDH30S060430				
4.40	LDH30S060440				
4.50	LDH30S060450				
4.60	LDH30S060460	165	6	45	214
4.70	LDH30S060470				
4.80	LDH30S060480				
4.90	LDH30S060490				
5.00	LDH30S060500				
5.10	LDH30S060510	178	6	45	227
5.20	LDH30S060520				
5.30	LDH30S060530				
5.40	LDH30S060540				
5.50	LDH30S060550				
5.60	LDH30S060560	198	6	45	247
5.70	LDH30S060570				
5.80	LDH30S060580				
5.90	LDH30S060590				
6.00	LDH30S060600				
6.50	LDH30S080650	231	8	50	285
7.00	LDH30S080700				
7.50	LDH30S080750				
8.00	LDH30S080800	264	8	50	318
8.50	LDH30S100850	297	10	50	350
9.00	LDH30S100900				
9.50	LDH30S100950	330	10	50	384
10.00	LDH30S101000				

建议：LDH深孔钻可用本公司PDH/MDH/KDH等系列产品作为引导钻。
注意：本样本可能会根据将来开发情况精细修改，对产品性能不断升级优化提升，部分微小的改动可能不另行通知。

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40-55-70	55-75-90	40-50-65	30-40-50	40-55-70
	f	0.12-0.14-0.20	0.12-0.14-0.20	0.10-0.12-0.15	0.05-0.07-0.11	0.14-0.17-0.21
Φ6.0	Vc	50-60-80	60-80-100	50-60-70	30-45-55	50-60-70
	f	0.15-0.20-0.25	0.15-0.22-0.30	0.12-0.15-0.20	0.08-0.10-0.14	0.15-0.23-0.32
Φ8.0	Vc	50-65-80	60-80-100	45-60-70	30-45-55	50-60-70
	f	0.15-0.22-0.25	0.15-0.24-0.30	0.12-0.18-0.22	0.08-0.12-0.15	0.17-0.25-0.32
Φ10.0	Vc	50-70-90	60-80-110	50-65-80	30-50-60	50-65-80
	f	0.20-0.25-0.30	0.20-0.25-0.32	0.15-0.22-0.25	0.10-0.14-0.20	0.23-0.27-0.33

下限值—推荐值—上限值



LDH系列整体硬质合金深孔钻35D

使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层

Win

硬质合金

CARBIDE

135°

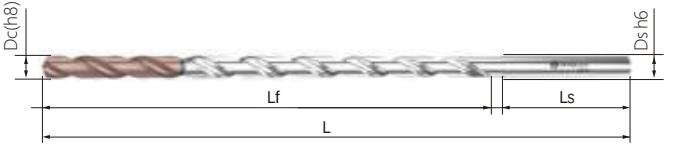
主刃顶角

SHRINK

FIT

内冷形式

碳素钢, 合金钢		调质钢	高硬度钢		不锈钢	钛合金	耐热钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	复合材 CFRP
~0.28%	0.29%~		~45HRC	46HRC~								
刃径(Ødc)		Ø3.0		Ø3.0<~≤Ø6.0		Ø6.0<~≤Ø10.0		10.0<~≤Ø18.0				
公差(h8)		0, -0.014		0, -0.018		0, -0.022		0, -0.027				



单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH35					
3.00	LDH35S040300	114	4	45	163
3.50	LDH35S040350	133	4	45	182
4.00	LDH35S040400	152	4	45	201
4.50	LDH35S060450	171	6	45	220
5.00	LDH35S060500	190	6	45	239
5.50	LDH35S060550	209	6	45	258
6.00	LDH35S060600	228	6	45	277
8.00	LDH35S080800	304	8	50	358

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40- 55 -70	55- 75 -90	40- 50 -65	30- 40 -50	40- 55 -70
	f	0.12- 0.14 -0.20	0.12- 0.14 -0.20	0.10- 0.12 -0.15	0.05- 0.07 -0.11	0.14- 0.17 -0.21
Φ6.0	Vc	50- 60 -80	60- 80 -100	50- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.20 -0.25	0.15- 0.22 -0.30	0.12- 0.15 -0.20	0.08- 0.10 -0.14	0.15- 0.23 -0.32
Φ8.0	Vc	50- 65 -80	60- 80 -100	45- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.22 -0.25	0.15- 0.24 -0.30	0.12- 0.18 -0.22	0.08- 0.12 -0.15	0.17- 0.25 -0.32
Φ10.0	Vc	50- 70 -90	60- 80 -110	50- 65 -80	30- 50 -60	50- 65 -80
	f	0.20- 0.25 -0.30	0.20- 0.25 -0.32	0.15- 0.22 -0.25	0.10- 0.14 -0.20	0.23- 0.27 -0.33

下限值—**推荐值**—上限值

LDH系列整体硬质合金深孔钻40D



使用特点

- 优良的排屑槽设计：深孔加工中优异的断屑能力，宽大排屑槽排屑通畅，避免因排屑问题导致异常断刀情况发生。
- 新Win涂层：兼顾耐高温、抗粘结的通用性涂层，可广泛通用于碳素钢、合金钢、不锈钢、铸铁等材料的粗加工。
- 优良定心能力：优化的横刃结构，兼具优良的强度与定心能力，提高孔的直线度，在交叉孔中也有不俗的表现。
- 全面抛光处理：采用全方位、最新抛光技术，不粘屑，切削阻力小。

涂层

Win

硬质合金

CARBIDE

135°

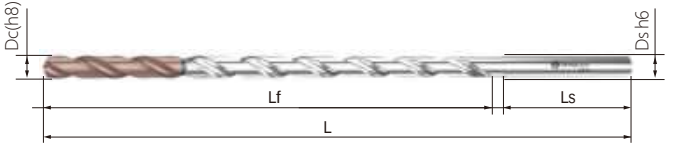
主刃顶角

SHRINK

FIT

内冷形式

碳素钢, 合金钢		调质钢	高硬度钢		不锈钢	钛合金	耐热钢	铸铁	球墨铸铁	铝合金	铜合金	复合材 CFRP
~0.28%	0.29%~		~45HRC	46HRC~								
刃径(Ødc)		Ø3.0		Ø3.0<~≤Ø6.0		Ø6.0<~≤Ø10.0		10.0<~≤Ø18.0				
公差(h8)		0, -0.014		0, -0.018		0, -0.022		0, -0.027				



单位：毫米

钻头直径Dc	订货型号	槽长Lf	柄径Ds(h6)	柄长Ls	总长L
LDH40					
3.00	LDH40S040300	129	4	45	178
3.50	LDH40S040350	150	4	45	199
4.00	LDH40S040400	172	4	45	221
4.50	LDH40S060450	194	6	45	243
5.00	LDH40S060500	215	6	45	264
5.50	LDH40S060550	236	6	45	285
6.00	LDH40S060600	258	6	45	307
8.00	LDH40S080800	344	8	50	398

推荐切削条件

(Vc:切削速度m/min f:进给量mm/rev)

刃径DC (mm)	切削条件	软钢 (~200HB)	一般钢 (~250HB)	合金钢 (~300HB)	高硬度材 (~40HRC)	灰口铸铁 球墨铸铁
Φ4.0	Vc	40- 55 -70	55- 75 -90	40- 50 -65	30- 40 -50	40- 55 -70
	f	0.12- 0.14 -0.20	0.12- 0.14 -0.20	0.10- 0.12 -0.15	0.05- 0.07 -0.11	0.14- 0.17 -0.21
Φ6.0	Vc	50- 60 -80	60- 80 -100	50- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.20 -0.25	0.15- 0.22 -0.30	0.12- 0.15 -0.20	0.08- 0.10 -0.14	0.15- 0.23 -0.32
Φ8.0	Vc	50- 65 -80	60- 80 -100	45- 60 -70	30- 45 -55	50- 60 -70
	f	0.15- 0.22 -0.25	0.15- 0.24 -0.30	0.12- 0.18 -0.22	0.08- 0.12 -0.15	0.17- 0.25 -0.32
Φ10.0	Vc	50- 70 -90	60- 80 -110	50- 65 -80	30- 50 -60	50- 65 -80
	f	0.20- 0.25 -0.30	0.20- 0.25 -0.32	0.15- 0.22 -0.25	0.10- 0.14 -0.20	0.23- 0.27 -0.33

下限值—**推荐值**—上限值

- 使用特点
- JWF涂层, 用于碳素钢, 调质钢, 合金钢, 铸铁等常见材料的高效加工;
 - 定心能力强, 能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量;
 - 适用于加工系统刚性优异的场所。

涂层

JWF

硬质合金

CARBIDE

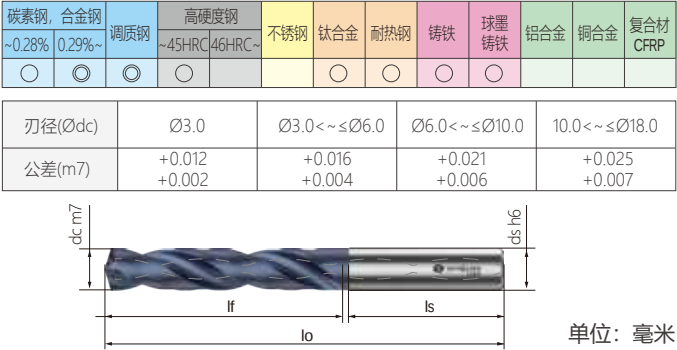
140°

主刃顶角

SHRINK

FIT

内冷形式



钻头直径 dc	订货型号	尺寸特征				库存
		lf	ds	ls	lo	
3.00	PDH7S060300	32.5	6	36	71.5	●
3.10	PDH7S060310					●
3.20	PDH7S060320					●
3.30	PDH7S060330					●
3.40	PDH7S060340	36	6	36	75	●
3.50	PDH7S060350					●
3.60	PDH7S060360					●
3.70	PDH7S060370					●
3.80	PDH7S060380	42	6	36	81	●
3.90	PDH7S060390					●
4.00	PDH7S060400					●
4.10	PDH7S060410					●
4.20	PDH7S060420	46	6	36	85	●
4.30	PDH7S060430					●
4.40	PDH7S060440					●
4.50	PDH7S060450					●
4.60	PDH7S060460	51	6	36	90	●
4.70	PDH7S060470					●
4.80	PDH7S060480					●
4.90	PDH7S060490					●
5.00	PDH7S060500	58	6	36	97	●
5.10	PDH7S060510					●
5.20	PDH7S060520					●
5.30	PDH7S060530					●
5.40	PDH7S060540	67	8	36	106	●
5.50	PDH7S060550					●
5.60	PDH7S060560					●
5.70	PDH7S060570					●
5.80	PDH7S060580	77	8	36	116	●
5.90	PDH7S060590					●
6.00	PDH7S060600					●
6.10	PDH7S080610					●
6.20	PDH7S080620	77	8	36	116	●
6.30	PDH7S080630					●
6.40	PDH7S080640					●
6.50	PDH7S080650					●
6.60	PDH7S080660	77	8	36	116	●
6.70	PDH7S080670					●
6.80	PDH7S080680					●
6.90	PDH7S080690					●
7.00	PDH7S080700	77	8	36	116	●
7.10	PDH7S080710					●
7.20	PDH7S080720					●
7.30	PDH7S080730					●
7.40	PDH7S080740	77	8	36	116	●
7.50	PDH7S080750					●
7.60	PDH7S080760					●

钻头直径 dc	订货型号	尺寸特征				库存
		lf	ds	ls	lo	
7.70	PDH7S080770	77	8	36	116	●
7.80	PDH7S080780					●
7.90	PDH7S080790					●
8.00	PDH7S080800					●
8.10	PDH7S100810	87	10	40	131	●
8.20	PDH7S100820					●
8.30	PDH7S100830					●
8.40	PDH7S100840					●
8.50	PDH7S100850					●
8.60	PDH7S100860					●
8.70	PDH7S100870					●
8.80	PDH7S100880					●
8.90	PDH7S100890					●
9.00	PDH7S100900					●
9.10	PDH7S100910	95	10	40	139	●
9.20	PDH7S100920					●
9.30	PDH7S100930					●
9.40	PDH7S100940					●
9.50	PDH7S100950					●
9.60	PDH7S100960					●
9.70	PDH7S100970					●
9.80	PDH7S100980					●
9.90	PDH7S100990					●
10.00	PDH7S101000					●
10.10	PDH7S121010	106	12	45	155	●
10.20	PDH7S121020					●
10.30	PDH7S121030					●
10.40	PDH7S121040					●
10.50	PDH7S121050					●
10.60	PDH7S121060					●
10.70	PDH7S121070					●
10.80	PDH7S121080					●
10.90	PDH7S121090					●
11.00	PDH7S121100					●
11.10	PDH7S121110	114	12	45	163	●
11.20	PDH7S121120					●
11.30	PDH7S121130					●
11.40	PDH7S121140					●
11.50	PDH7S121150					●
11.60	PDH7S121160					●
11.70	PDH7S121170					●
11.80	PDH7S121180					●
11.90	PDH7S121190					●
12.00	PDH7S121200					●
12.50	PDH7S141250	133	14	45	182	●
13.00	PDH7S141300					●
13.50	PDH7S141350					●
14.00	PDH7S141400					●
14.50	PDH7S161450	151	16	48	204	●
15.00	PDH7S161500					●
15.50	PDH7S161550					●
16.00	PDH7S161600					●