

➤ Drill Fix™ DFR™, DFSP™, 和 DFT™

主要应用

配合 DFR, DFSP, 和 DFT 可转位刀片可进行 5 x D 以下的浅孔加工, 适合钢、铸铁、球墨铸铁, 不锈钢、以及非铁金属材料的加工。Drill Fix 系列产品的直径范围为 12,5–85mm (.500–3.250")。

特点及优势

Drill Fix DFR

- 直径范围为 12,5–24mm (.500–1.000"), 长径比为 2 x D, 3 x D, 和 4 x D。
- 长方形刀片, 在小直径产品中具有极佳的稳定性和进给性能。
- 平稳切削性能, 短切屑, 以及低切削力可确保超长刀具使用寿命。
- X 补偿设计产品, 可在车床上调整直径参数, 并在加工中心上优化公差尺寸。

Drill Fix DFSP

- 结合三角形 DFT 内侧刀片和方形 SP.X 外侧刀片的优势。
- 标准型直径范围为 14–55mm (.551–2.125"), 长径比型号为 2 x D, 3 x D, 4 x D, 和最新推出的 5 x D。
- 方形外倾刀片有四个切削刃, 有很好的经济性。
- 极稳定的刀体设计, 因此可采用极高的进给率和切削速度参数。
- X 补偿设计产品, 可在车床上调整直径参数, 并在加工中心上优化公差尺寸。
- Beyond™ 材质可实现极高的生产率, 在钢材料、不锈钢、以及铸铁工件的加工中, 具有极高的性能。

➤ Drill Fix™ DFR™

Drill Fix DFR 具有高进给性能，直径范围为 12,5–24mm (.500–1.000")，可用于 2 x D, 3 x D, 4 x D 应用领域。使用矩形内侧和外侧刀片可以确保平稳切入性能，产生短切屑，提高进给率，比小型三角形和方形刀片有更好的性能。Drill Fix DFR 具有切削力低的特点，因此刀具寿命长，在小尺寸应用领域内具有高稳定性。

特点及优势

高效率高收益

- 使用矩形刀片可以实现极高的进给率，同时具有平稳切入性能，以及极高的稳定性。
- 在车床设备上使用 X- 补偿装置可以调整钻头直径，在许多加工应用中不再需要特殊刀具，在加工中心上可以实现最优化的公差等级。
- 每个刀片槽使用相同尺寸的刀片，可以减少库存成本。

多功能

- 直径范围为 12,5–24mm (.500–1.000")。
- 提供长径比为 2 x D, 3 x D, 和 4 x D 的标准型产品。
- 提供多种标准型刀杆产品：WD, SSF, 和新型 WB, Weldon® 刀杆。
- 提供多种刀片材质和槽型产品。
- 可用于对进给率有限制要求的加工应用。
- 可以进行直孔、斜进口和斜出口加工、断续切削、以及进刀表面粗糙或为焊接面的加工。
- 提供标准型偏心式刀柄产品。

低切削力确保更长的刀具寿命，
在小尺寸应用领域内有更好的稳定性。



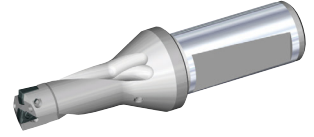
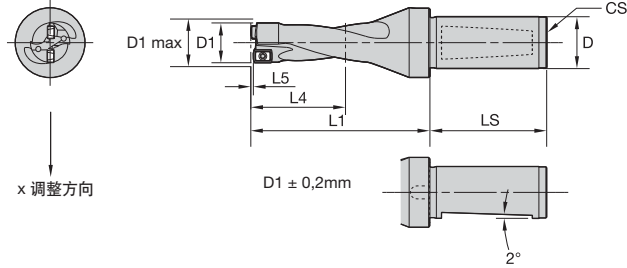
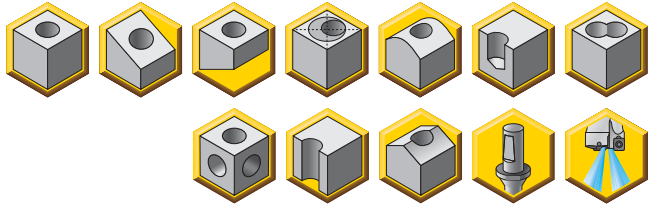
可靠性

- 因为采用矩形刀片，在小尺寸情况下也具有极好的稳定性。
- 同一刀片可同时作为内侧和外侧刀片使用。没有混淆内侧和外侧刀片的风险。
- 低切削力确保更长刀具寿命。

定制刀具

- 提供中间尺径的非标产品。
- 提供定制产品解决方案。
- 根据要求可定制阶梯钻产品。
- 提供左手类型产品。

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



可转位钻

■ WN/WD 刀柄 • 2 x D • 公制

| D | | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|---------------|-------|--------|------|--------|-----|-----------|
| 20 | 32 | | | | | | |
| DFR125R2WD20M | — | 12,50 | 13,50 | 47,4 | 25,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R2WD20M | — | 12,70 | 13,70 | 47,8 | 25,4 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R2WD20M | — | 13,00 | 14,00 | 48,4 | 26,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R2WD20M | — | 13,50 | 14,50 | 49,4 | 27,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R2WD20M | — | 14,00 | 15,00 | 50,4 | 28,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R2WD20M | — | 14,50 | 15,50 | 53,4 | 29,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R2WD20M | — | 15,00 | 16,00 | 54,4 | 30,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R2WD20M | — | 15,50 | 16,50 | 55,4 | 31,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R2WD20M | — | 16,00 | 17,00 | 56,4 | 32,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| — | DFR165R2WD32M | 16,50 | 17,50 | 62,4 | 33,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR170R2WD32M | 17,00 | 18,00 | 63,4 | 34,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR175R2WD32M | 17,50 | 18,50 | 64,4 | 35,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR180R2WD32M | 18,00 | 19,00 | 65,4 | 36,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR185R2WD32M | 18,50 | 19,50 | 66,4 | 37,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR190R2WD32M | 19,00 | 20,00 | 67,4 | 38,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR195R2WD32M | 19,50 | 20,50 | 68,4 | 39,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR200R2WD32M | 20,00 | 21,00 | 72,4 | 40,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR205R2WD32M | 20,50 | 21,50 | 73,6 | 41,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR210R2WD32M | 21,00 | 22,00 | 74,6 | 42,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR220R2WD32M | 22,00 | 23,00 | 76,6 | 44,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR230R2WD32M | 23,00 | 24,00 | 78,6 | 46,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR240R2WD32M | 24,00 | 25,00 | 80,6 | 48,0 | 0,8 | DFR0403.. |

警告

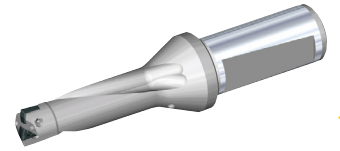
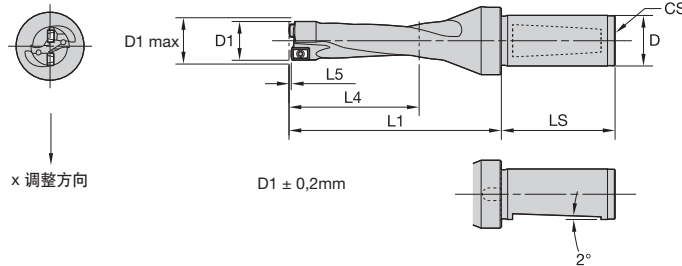
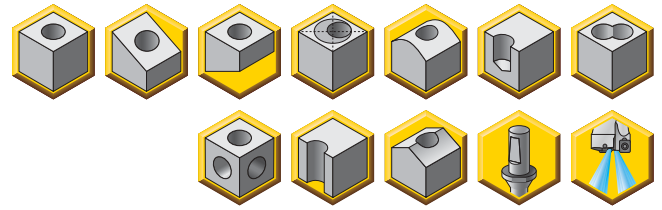
在通孔加工中，刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。



| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |
| DFR0403.. | 192.432 | 170.028 | 8 |

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 45 | R 1/8 BSP |
| 32 | 58 | R 1/4 BSP |

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



可转位钻

■ WN/WD 刀柄 • 3 x D • 公制

| D | | | | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|---------------|---------------|--|-------|--------|-------|--------|-----|-----------|
| 20 | 25 | 32 | | | | | | | |
| DFR125R3WD20M | — | — | | 12,50 | 13,50 | 59,9 | 37,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R3WD20M | — | — | | 12,70 | 13,70 | 60,5 | 38,1 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R3WD20M | — | — | | 13,00 | 14,00 | 61,4 | 39,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R3WD20M | — | — | | 13,50 | 14,50 | 62,9 | 40,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R3WD20M | — | — | | 14,00 | 15,00 | 64,4 | 42,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R3WD20M | — | — | | 14,50 | 15,50 | 67,9 | 43,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R3WD20M | — | — | | 15,00 | 16,00 | 69,4 | 45,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R3WD20M | — | — | | 15,50 | 16,50 | 70,9 | 46,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R3WD20M | — | — | | 16,00 | 17,00 | 72,4 | 48,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| — | — | DFR165R3WD32M | | 16,50 | 17,50 | 78,9 | 49,5 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | — | DFR170R3WD32M | | 17,00 | 18,00 | 80,4 | 51,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR175R3WD25M | DFR175R3WD32M | | 17,50 | 18,50 | 81,9 | 52,5 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR180R3WD25M | DFR180R3WD32M | | 18,00 | 19,00 | 83,4 | 54,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR185R3WD25M | DFR185R3WD32M | | 18,50 | 19,50 | 84,9 | 55,5 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR190R3WD25M | DFR190R3WD32M | | 19,00 | 20,00 | 86,4 | 57,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR195R3WD25M | DFR195R3WD32M | | 19,50 | 20,50 | 87,9 | 58,5 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR200R3WD25M | DFR200R3WD32M | | 20,00 | 21,00 | 92,4 | 60,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR205R3WD25M | DFR205R3WD32M | | 20,50 | 21,50 | 94,1 | 61,5 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR210R3WD25M | DFR210R3WD32M | | 21,00 | 22,00 | 95,6 | 63,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR220R3WD25M | DFR220R3WD32M | | 22,00 | 23,00 | 98,6 | 66,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR230R3WD25M | DFR230R3WD32M | | 23,00 | 24,00 | 101,6 | 69,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR240R3WD25M | DFR240R3WD32M | | 24,00 | 25,00 | 104,6 | 72,0 | 0,8 | DFR0403.. |

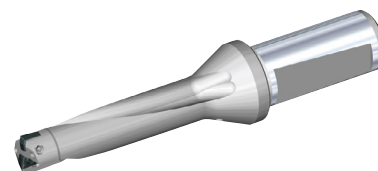
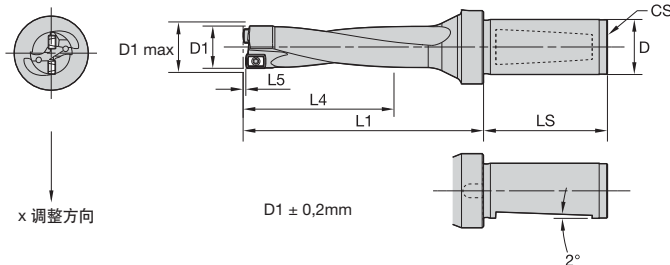
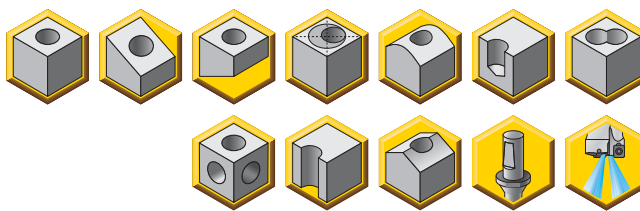
警告
在通孔加工中，刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。



| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |
| DFR0403.. | 192.432 | 170.028 | 8 |

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 45 | R 1/8 BSP |
| 25 | 45 | R 1/4 BSP |
| 32 | 58 | R 1/4 BSP |

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



■ WN/WD 刀柄 • 4 x D • 公制

| D | | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|---------------|-------|--------|-------|--------|-----|-----------|
| 20 | 32 | | | | | | |
| DFR125R4WD20M | — | 12,50 | 13,50 | 72,4 | 50,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R4WD20M | — | 12,70 | 13,70 | 73,2 | 50,8 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R4WD20M | — | 13,00 | 14,00 | 74,4 | 52,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R4WD20M | — | 13,50 | 14,50 | 76,4 | 54,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R4WD20M | — | 14,00 | 15,00 | 78,4 | 56,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R4WD20M | — | 14,50 | 15,50 | 82,4 | 58,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R4WD20M | — | 15,00 | 16,00 | 84,4 | 60,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R4WD20M | — | 15,50 | 16,50 | 86,4 | 62,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R4WD20M | — | 16,00 | 17,00 | 88,4 | 64,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| — | DFR165R4WD32M | 16,50 | 17,50 | 95,4 | 66,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR170R4WD32M | 17,00 | 18,00 | 97,4 | 68,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR175R4WD32M | 17,50 | 18,50 | 99,4 | 70,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR180R4WD32M | 18,00 | 19,00 | 101,4 | 72,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR185R4WD32M | 18,50 | 19,50 | 103,4 | 74,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR190R4WD32M | 19,00 | 20,00 | 105,4 | 76,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR195R4WD32M | 19,50 | 20,50 | 107,4 | 78,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR200R4WD32M | 20,00 | 21,00 | 109,4 | 80,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| — | DFR205R4WD32M | 20,50 | 21,50 | 111,6 | 82,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR210R4WD32M | 21,00 | 22,00 | 113,6 | 84,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR220R4WD32M | 22,00 | 23,00 | 117,6 | 88,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR230R4WD32M | 23,00 | 24,00 | 121,6 | 92,0 | 0,8 | DFR0403.. |
| — | DFR240R4WD32M | 24,00 | 25,00 | 125,6 | 96,0 | 0,8 | DFR0403.. |

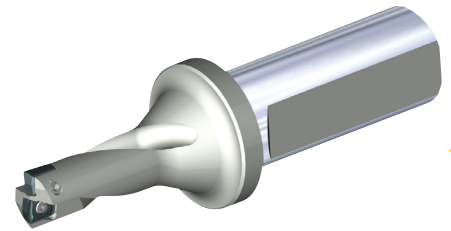
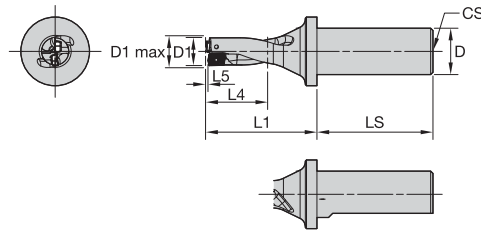
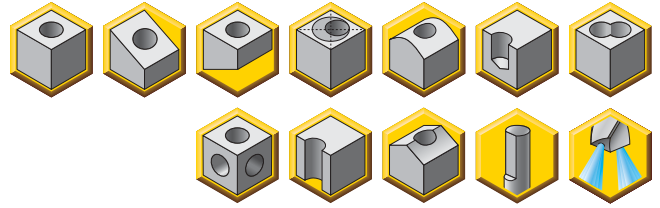
警告
在通孔加工中，刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。



| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |
| DFR0403.. | 192.432 | 170.028 | 8 |

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 45 | R 1/8 BSP |
| 32 | 58 | R 1/4 BSP |

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



可转位钻

■ Weldon® 刀杆 • DIN 1835-1 型 B • 2 x D • 公制

| D | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|-------|--------|------|--------|-----|-----------|
| 20 | | | | | | |
| DFR125R2WB20M | 12,50 | 13,50 | 47,0 | 25,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R2WB20M | 12,70 | 13,70 | 47,4 | 25,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R2WB20M | 13,00 | 14,00 | 48,0 | 26,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R2WB20M | 13,50 | 14,50 | 49,0 | 27,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R2WB20M | 14,00 | 15,00 | 50,0 | 28,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R2WB20M | 14,50 | 15,50 | 53,0 | 29,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R2WB20M | 15,00 | 16,00 | 54,0 | 30,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R2WB20M | 15,50 | 16,50 | 55,0 | 31,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R2WB20M | 16,00 | 17,00 | 56,0 | 32,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR165R2WB20M | 16,50 | 17,50 | 62,0 | 33,0 | 0,6 | DFR0302.. |
| DFR170R2WB20M | 17,00 | 18,00 | 63,0 | 34,0 | 0,6 | DFR0302.. |

D1最大值注意事项：直径可以调整。强烈建议：最终直径尺寸不要超过名义直径尺寸±1mm。

■ 配件

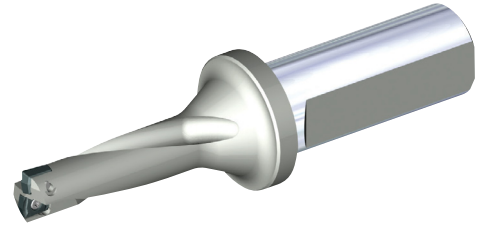
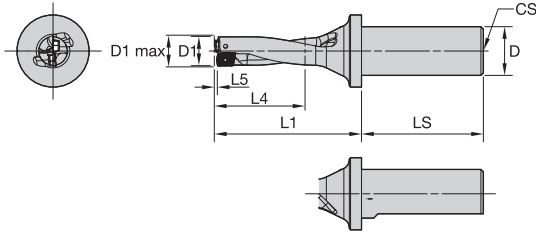
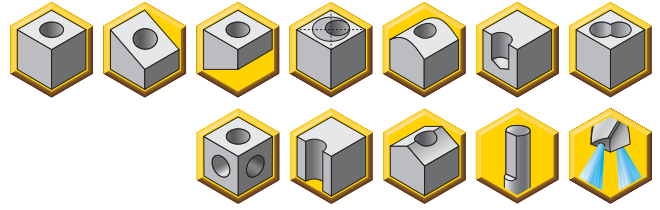


| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |

警告
在通孔加工中，刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 50 | R 1/8 BSP |

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



可转位钻

■ Weldon® 刀杆 • DIN 1835-1 B 型 • 3 x D • 公制

| D | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|-------|--------|------|--------|-----|-----------|
| 20 | | | | | | |
| DFR125R3WB20M | 12,50 | 13,50 | 59,5 | 37,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R3WB20M | 12,70 | 13,70 | 60,5 | 38,1 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R3WB20M | 13,00 | 14,00 | 61,0 | 39,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R3WB20M | 13,50 | 14,50 | 62,5 | 40,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R3WB20M | 14,00 | 15,00 | 64,0 | 42,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R3WB20M | 14,50 | 15,50 | 67,5 | 43,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R3WB20M | 15,00 | 16,00 | 69,0 | 45,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R3WB20M | 15,50 | 16,50 | 70,5 | 46,5 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R3WB20M | 16,00 | 17,00 | 72,0 | 48,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR165R3WB20M | 16,50 | 17,50 | 78,5 | 49,5 | 0,6 | DFR0302.. |
| DFR170R3WB20M | 17,00 | 18,00 | 80,0 | 51,0 | 0,6 | DFR0302.. |

D1最大值注意事项: 直径可以调整。强烈建议: 最终直径尺寸不要超过名义直径尺寸±1mm。

■ 配件

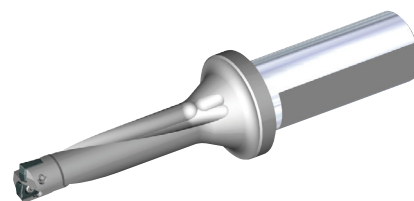
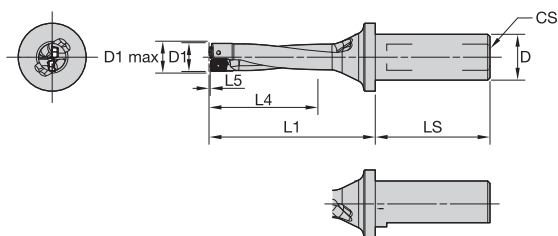
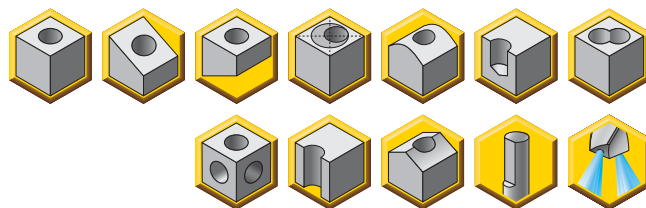


| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |

警告
在通孔加工中, 刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态, 工件处于旋转状态时, 块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 50 | R 1/8 BSP |

- 发送钻头产品时还包括刀片螺钉和六星扳手。
- 参看 J84-J85 了解刀片产品信息。



可转位钻

■ Weldon® 刀杆 • DIN 1835-1 B 型 • 4 x D • 公制

| D | D1 | D1 max | L1 | L4 max | L5 | 刀片 |
|---------------|-------|--------|------|--------|-----|-----------|
| 20 | | | | | | |
| DFR125R4WB20M | 12,50 | 13,50 | 72,0 | 50,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR127R4WB20M | 12,70 | 13,70 | 72,8 | 50,8 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR130R4WB20M | 13,00 | 14,00 | 74,0 | 52,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR135R4WB20M | 13,50 | 14,50 | 76,0 | 54,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR140R4WB20M | 14,00 | 15,00 | 78,0 | 56,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR145R4WB20M | 14,50 | 15,50 | 82,0 | 58,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR150R4WB20M | 15,00 | 16,00 | 84,0 | 60,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR155R4WB20M | 15,50 | 16,50 | 86,0 | 62,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR160R4WB20M | 16,00 | 17,00 | 88,0 | 64,0 | 0,5 | DFR0202.. |
| DFR165R4WB20M | 16,50 | 17,50 | 95,0 | 66,0 | 0,5 | DFR0302.. |
| DFR170R4WB20M | 17,00 | 18,00 | 97,0 | 68,0 | 0,6 | DFR0302.. |

D1最大值注意事项: 直径可以调整。强烈建议: 最终直径尺寸不要超过名义直径尺寸±1mm。

■ 配件



| 刀片 | 刀片螺钉 | Torx 扳手 | Torx 尺寸 |
|-----------|---------|---------|---------|
| DFR0202.. | 193.281 | 170.027 | 6 |
| DFR0302.. | 192.416 | 170.023 | 7 |

警告

在通孔加工中, 刀具在穿过工件时会产生块状或圆盘状物体。在钻头处于静止状态, 工件处于旋转状态时, 块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。应提供有效的防护措施。

| D | LS | CS |
|----|----|-----------|
| 20 | 50 | R 1/8 BSP |

■ Drill Fix™ DFR™ • 公制

| 公制 | | | | | | | | | | | | |
|----------|----|--------|--------|--------|------------|------------|------------|----------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|-----------|
| 材料 分组 | 条件 | 刀 槽 | 型 号 | 材 质 | 切削速度 — vc | | | 根据直径推荐进给率 (fz) | | | | |
| | | | | | 范围 — m/min | | | Ø | DFR02... 12,50–16,00mm | DFR03... 16,50–20,00mm | DFR04... 20,50–24,00mm | |
| | | | | | 最小值 | 初始值 | 最大值 | | | | | |
| P | 1 | S | O | MD | KCU25 | 310 | 325 | 360 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | MD | KCU40 | 200 | 215 | 230 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | MD | KC7140 | 130 | 135 | 150 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | 2 | S | O | GD | KCPK10 | 310 | 325 | 360 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU40 | 200 | 215 | 230 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | MD | KC7140 | 130 | 135 | 150 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | 3 | S | O | GD | KCPK10 | 260 | 285 | 320 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU40 | 180 | 195 | 220 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | GD | KC7140 | 110 | 120 | 140 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | 4 | S | O | GD | KCU25 | 220 | 250 | 300 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU40 | 150 | 180 | 220 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | GD | KC7140 | 90 | 110 | 140 | 毫米/转 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | 0,15–0,25 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| 5 | S | O | GD | KCU25 | 180 | 200 | 220 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 120 | 135 | 150 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | I | O | GD | KC7140 | 70 | 85 | 100 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| 6 | S | O | GD | KCU25 | 180 | 200 | 220 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 120 | 135 | 150 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | I | O | GD | KC7140 | 70 | 85 | 100 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,09–0,15 | 0,11–0,18 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| M | 1 | S | O | MD | KC7140 | 150 | 190 | 230 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | MD | KC7140 | 100 | 130 | 160 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | MD | KC7140 | 60 | 80 | 100 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | 2 | S | O | MD | KC7140 | 150 | 180 | 210 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | MD | KC7140 | 100 | 130 | 160 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | MD | KC7140 | 60 | 80 | 100 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | 3 | S | O | MD | KC7140 | 100 | 130 | 160 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | U | O | MD | KC7140 | 80 | 110 | 140 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | MD | KC7140 | 50 | 70 | 90 | 毫米/转 | 0,07–0,13 | 0,08–0,16 | 0,10–0,18 |
| | | | I | MD | KC7140 | | | | | | | |

加工条件: S = 稳定切削;
U = 不稳定切削;
I = 断续切削

刀片槽: I = 内侧刀片;
O = 外侧刀片

■ Drill Fix™ DFR™ • 公制

| | | 公制 | | | | | | | | | | |
|----------|----|----|----|--------|------------|-----|-----|----------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|-----------|
| 材料 分组 | 条件 | 刀槽 | 槽型 | 材质 | 切削速度 - vc | | | 根据直径推荐进给率 (fz) | | | | |
| | | | | | 范围 - m/min | | | Ø | DFR02... 12,50-16,00mm | DFR03... 16,50-20,00mm | DFR04... 20,50-24,00mm | |
| | | | | | 最小值 | 初始值 | 最大值 | | | | | |
| K | 1 | S | O | GD | KCPK10 | 200 | 240 | 300 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU25 | 120 | 155 | 200 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | GD | KCU40 | 80 | 100 | 125 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | 2 | S | O | GD | KCPK10 | 180 | 220 | 260 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU25 | 110 | 140 | 170 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | | I | O | GD | KCU40 | 80 | 100 | 120 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| 3 | S | O | GD | KCPK10 | 180 | 220 | 260 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU25 | 110 | 140 | 170 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | I | O | GD | KCU40 | 80 | 100 | 120 | 毫米/转 | 0,10-0,18 | 0,12-0,20 | 0,14-0,24 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| N | 1 | S | O | ST | KD1425 | 400 | 600 | 800 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | LD | KCU40 | 300 | 400 | 500 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | I | O | LD | KCU40 | 200 | 300 | 400 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | 2 | S | O | ST | KD1425 | 375 | 550 | 775 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | LD | KCU40 | 250 | 350 | 450 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | I | O | LD | KCU40 | 175 | 250 | 325 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | 3 | S | O | ST | KD1425 | 350 | 500 | 650 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | LD | KCU40 | 250 | 350 | 450 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | I | O | LD | KCU40 | 150 | 250 | 350 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | 4 | S | O | ST | KD1425 | 400 | 600 | 800 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | LD | KCU40 | 250 | 350 | 450 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | I | O | LD | KCU40 | 200 | 300 | 400 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| 5 | S | O | ST | KD1425 | 400 | 600 | 800 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | U | O | LD | KCU40 | 250 | 350 | 450 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | I | O | LD | KCU40 | 200 | 300 | 400 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| 6 | S | O | ST | KD1425 | 400 | 600 | 800 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 250 | 350 | 450 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | I | O | GD | KMF | 200 | 300 | 400 | 毫米/转 | 0,07-0,09 | 0,10-0,14 | 0,12-0,16 | |
| | | I | LD | KMF | | | | | | | | |

加工条件: S = 稳定切削;
U = 不稳定切削;
I = 断续切削

刀片槽: I = 内侧刀片;
O = 外侧刀片

■ Drill Fix™ DFR™ • 公制

| 公制 | | | | | | | | | | | | |
|----------|----|----|--------|--------|------------|-----------|-----------|----------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|-----------|
| 材料 分组 | 条件 | 刀宽 | 槽型 | 材质 | 切削速度 — vc | | | 根据直径推荐进给率 (fz) | | | | |
| | | | | | 范围 — m/min | | | Ø | DFR02... 12,50–16,00mm | DFR03... 16,50–20,00mm | DFR04... 20,50–24,00mm | |
| | | | | | 最小值 | 初始值 | 最大值 | | | | | |
| S | 1 | S | O | GD | KCU40 | 60 | 70 | 75 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 40 | 50 | 60 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| | I | O | MD | KC7140 | 25 | 30 | 40 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | |
| | | I | MD | KC7140 | | | | | | | | |
| | 2 | S | O | GD | KCU40 | 50 | 60 | 70 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 |
| | | | I | LD | KCU40 | | | | | | | |
| | | U | O | GD | KCU40 | 30 | 40 | 50 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 |
| | | | I | LD | KC7140 | | | | | | | |
| | I | O | MD | KC7140 | 25 | 30 | 40 | 毫米/转 | 0,04–0,06 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | |
| | | I | MD | KC7140 | | | | | | | | |
| 3 | S | O | GD | KCU40 | 70 | 80 | 90 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 50 | 60 | 70 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| I | O | MD | KC7140 | 30 | 40 | 50 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | | |
| | I | MD | KC7140 | | | | | | | | | |
| 4 | S | O | GD | KCU40 | 70 | 80 | 90 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | |
| | | I | LD | KCU40 | | | | | | | | |
| | U | O | GD | KCU40 | 50 | 60 | 70 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | |
| | | I | LD | KC7140 | | | | | | | | |
| I | O | MD | KC7140 | 30 | 40 | 50 | 毫米/转 | 0,05–0,08 | 0,06–0,10 | 0,06–0,10 | | |
| | I | MD | KC7140 | | | | | | | | | |

加工条件: S = 稳定切削;
U = 不稳定切削;
I = 断续切削

刀片槽: I = 内侧刀片;
O = 外侧刀片

可转位钻