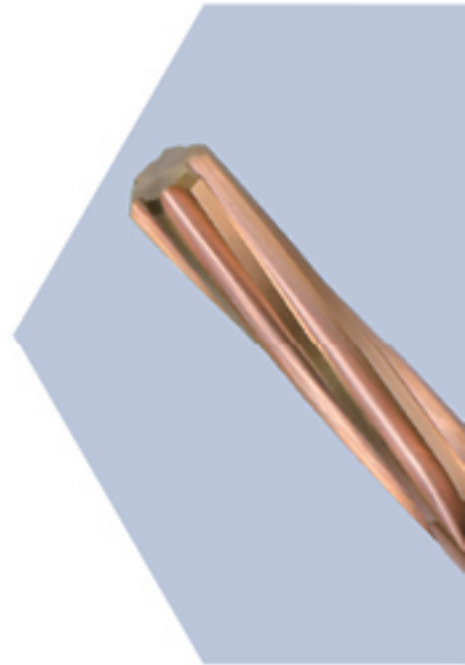
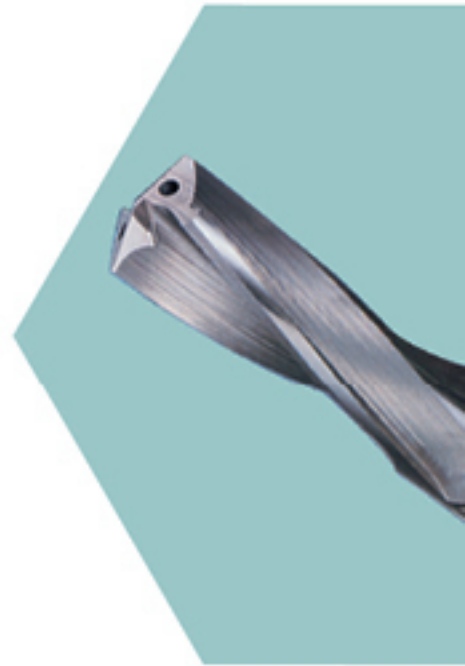
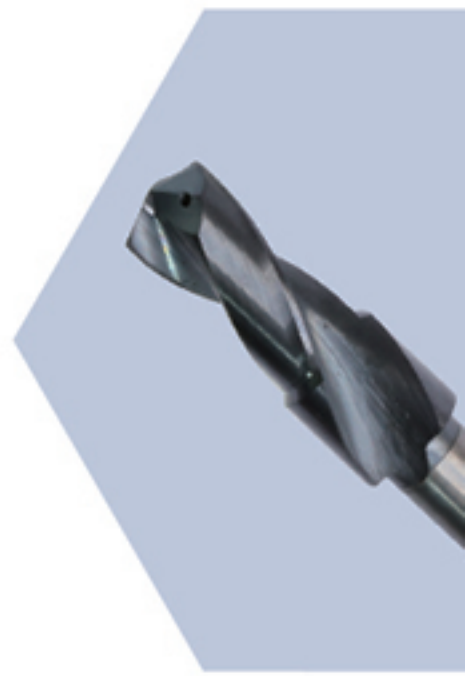


SUCO[®]



常州苏科工具有限公司
CHANGZHOU SUCO TOOLS CO.,LTD

SUCO®

特殊设计 · 1

新的钻尖和主切削刃保证了切削力的均匀分布并适当增加了锋利性，因此降低了切削阻力和扭矩，优化了切削性能。

特殊设计 · 2

新工艺增加了排屑槽的表面平滑程度，光滑平整的表面提高了刀具排屑和散热的性能。

特殊设计 · 3

改良的涂层设备使得刀具表面更硬更滑且更耐热，切削性能得以提升。

特殊设计 · 4

新工艺在强度不变的前提下增强了刀具的整体刚性，提高了尺寸稳定性及刀具寿命。

特殊设计 · 5

新添加的工序减少工具表面的应力集中，与以往相比刀具更不易损坏失效。



强力断屑

通过优化的先端和特殊设计的槽型达到充分断屑效果，实现稳定高效加工。



寿命可靠

独到的钻尖设计带来更好的定心能力和刚性，延长加工寿命。



绿色切削

与传统刀具相比，更锋利的新型切削刃降低了切削阻力和扭矩，减少能耗并延长工具和设备寿命。



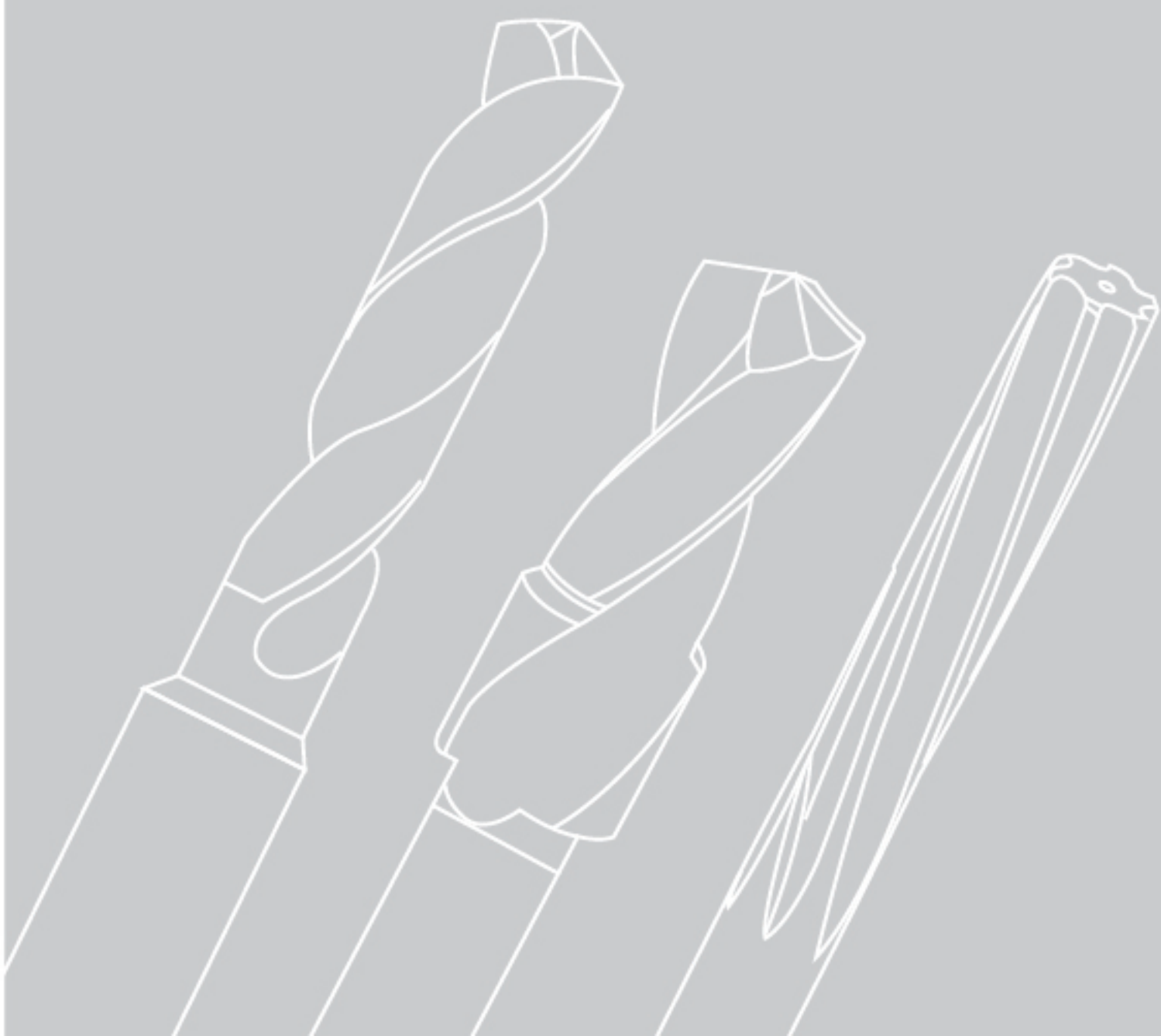
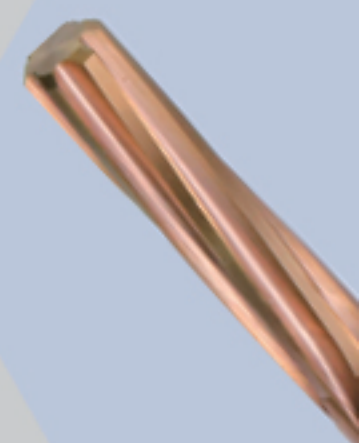
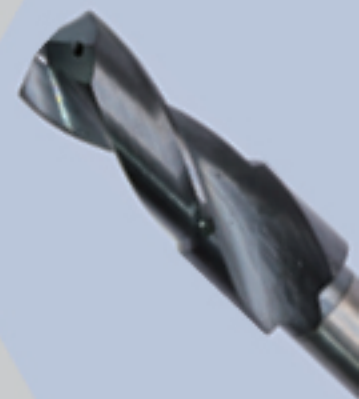
尺寸稳定

通过有限元分析的几何构造能够提供更好稳定性，获得良好的加工质量。



SUCO[®]

细节决定成败
DETAILS
Determine Success Or Failure



SUCO®

企业简介 常州苏科工具有限公司



常州苏科工具有限公司是生产高品质、高精度的各种硬质合金刀具，可满足IT行业、航空、汽车、医疗、手表、模具加工等领域的要求，如碳钢、合金钢、各类铸铁、有色金属、不锈钢、钛合金等材料的加工，并承接各种非标刀具的设计与制造。

公司秉承“以人为本，敬业奉献，追求卓越”的经营理念，愿以“做一流的企业，做最好的产品”的企业精神，高效服务于世界制造业！

Changzhou SUCO tools co., LTD. Is the production of various kinds of high quality, precision carbide cutting tools, can meet the IT industry, aerospace, automotive, medical, watches, mould processing requirements, such as carbon steel, alloy steel, cast iron, non-ferrous metal, stainless steel, titanium alloy and other materials processing, and undertake the design and manufacture of various non-standard cutting tools. Companies adhering to the "people-oriented, professional dedication, pursuit of excellence" business philosophy, is willing to "do first-class enterprise, do the best products" spirit of enterprise, efficient service in the world manufacturing industry!








CONTENTS 目录

- | | | |
|----|---------|---|
| 7 | 铝用定心钻 |  |
| 8 | 定心钻 |  |
| 9 | 中心钻 |  |
| 10 | 中心钻 |  |
| 11 | 铝用倒角刀 |  |
| 12 | 倒角刀 |  |
| 13 | 微钻 |  |
| 14 | 铝用直柄钻 |  |
| 15 | 铝用内冷直柄钻 |  |
| 16 | 直柄钻 |  |
| 17 | 内冷直柄钻 |  |
| 18 | 直柄钻 |  |
| 19 | 内冷直柄钻 |  |
| 20 | 左钻 |  |
| 21 | 铝用三刃钻 |  |
| 22 | 铝用内冷三刃钻 |  |
| 23 | 三刃钻 |  |
| 24 | 内冷三刃钻 |  |

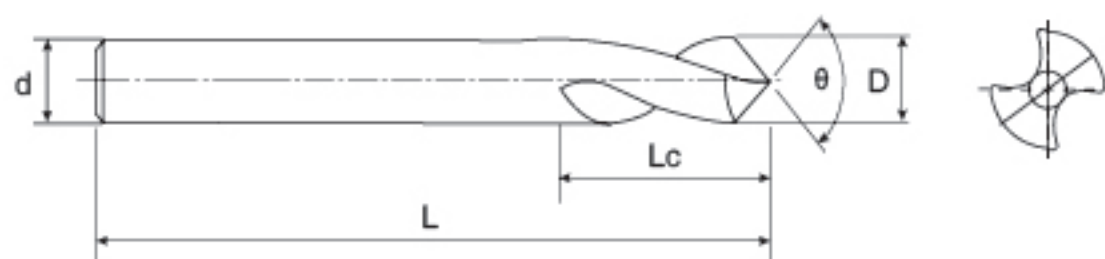
CONTENTS

目录

- | | | |
|----|-----------|--|
| 25 | 平底钻 |  |
| 26 | 内冷平底钻 |  |
| 27 | 强力钻 |  |
| 28 | 内冷强力钻 |  |
| 29 | 直槽钻 |  |
| 30 | 内冷直槽钻 |  |
| 31 | 台阶钻 |  |
| 31 | 内冷台阶钻 |  |
| 32 | 直槽铰刀 |  |
| 32 | 内冷直槽铰刀 |  |
| 33 | 右螺旋右切铰刀 |  |
| 34 | 内冷右螺旋右切铰刀 |  |
| 35 | 左螺旋右切铰刀 |  |
| 36 | 内冷左螺旋右切铰刀 |  |
| 37 | 台阶直槽铰刀 |  |
| 38 | 内冷台阶直槽铰刀 |  |
| 39 | 镗刀 |  |
| 40 | 钻头切削参数 | |
| 41 | 非标刀具 | |

铝用定心钻

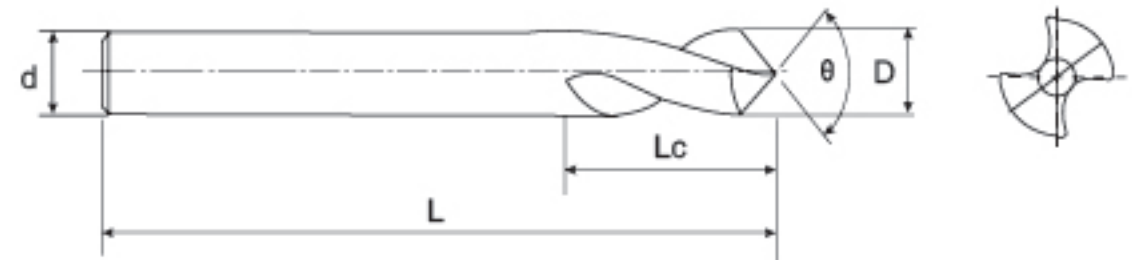
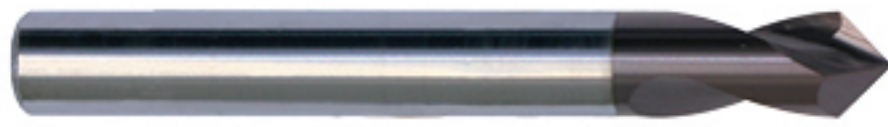
Aluminum with pilot drill



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

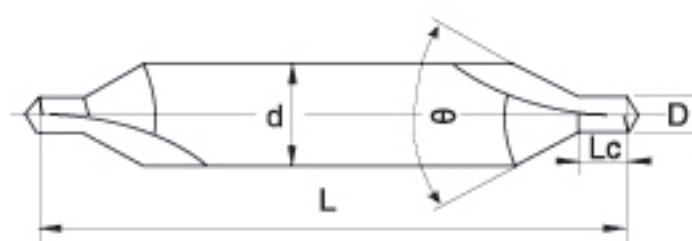
定心钻

Pilot drill



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

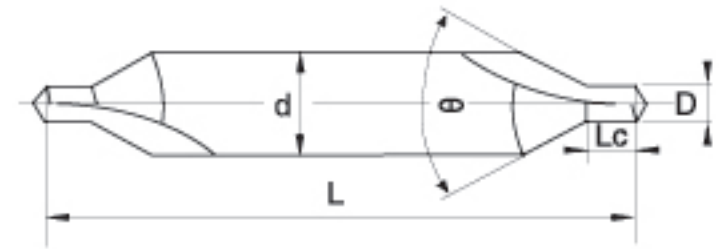
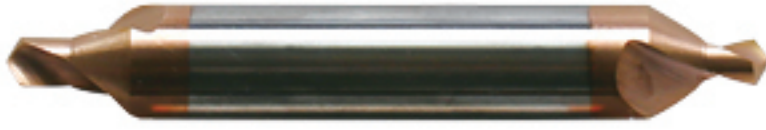
中心钻
Center drill



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

中心钻

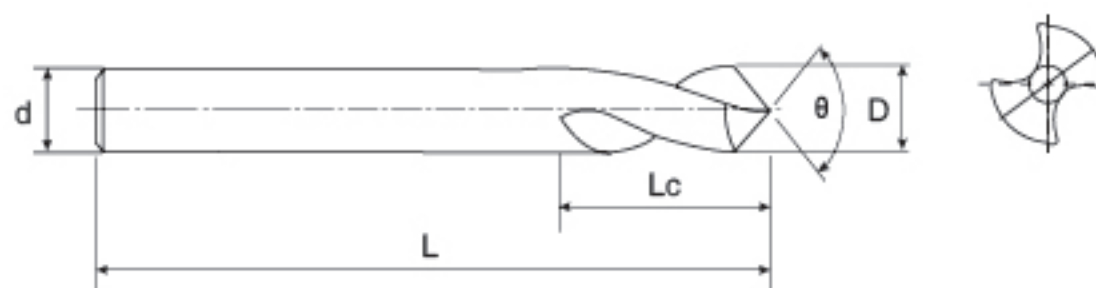
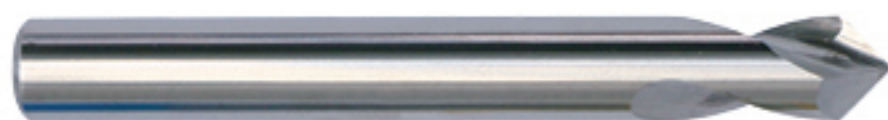
Center drill



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

铝用倒角刀

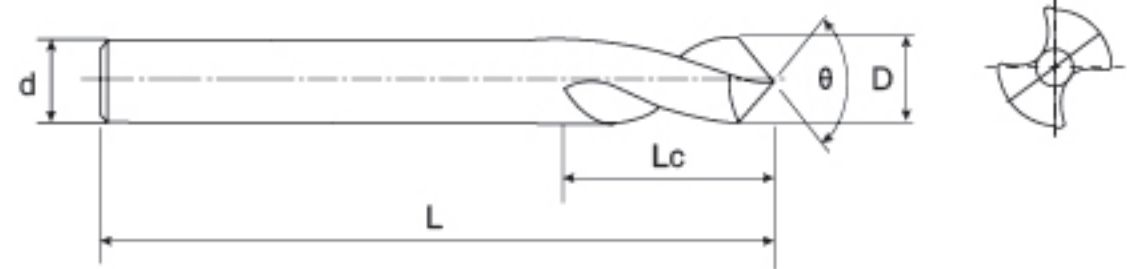
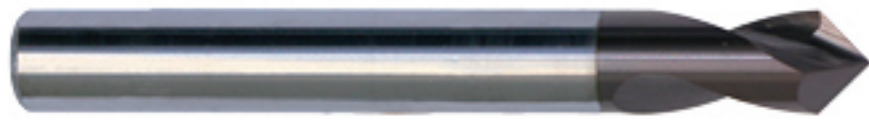
Aluminum with chamfer cutter



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

倒角刀

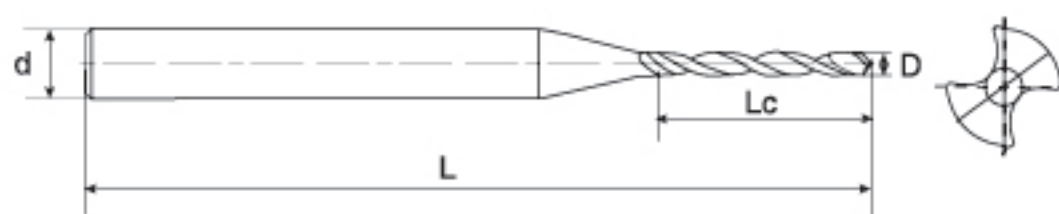
Chamfering cutter



D	Lc	d	L	θ
1	2	4	50	60°
1.5	3	4	50	60°
2	4	4	50	60°
2.5	5	4	50	60°
3	6	4	50	60°
3.5	7	4	50	60°
4	8	4	50	60°
5	10	5	50	60°
6	12	6	50	60°
8	16	8	60	60°
10	20	10	75	60°
12	24	12	75	60°
1	2	4	50	90°
1.5	3	4	50	90°
2	4	4	50	90°
2.5	5	4	50	90°
3	6	4	50	90°
3.5	7	4	50	90°
4	8	4	50	90°
5	10	5	50	90°
6	12	6	50	90°
8	16	8	60	90°
10	20	10	75	90°
12	24	12	75	90°
1	2	4	50	120°
1.5	3	4	50	120°
2	4	4	50	120°
2.5	5	4	50	120°
3	6	4	50	120°
3.5	7	4	50	120°
4	8	4	50	120°
5	10	5	50	120°
6	12	6	50	120°
8	16	8	60	120°
10	20	10	75	120°
12	24	12	75	120°

微钻

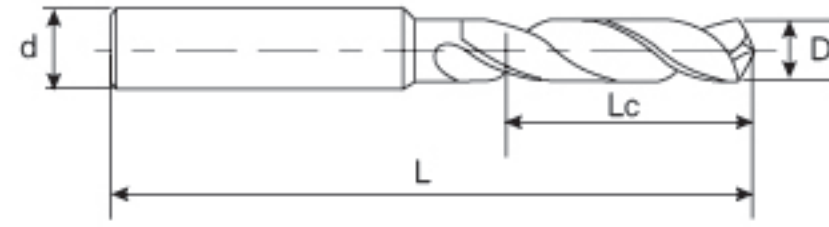
Micro drill



D	Lc	d	L
0.2	4	3/3.175	40
0.25	4.8	3/3.175	40
0.3	6	3/3.175	40
0.35	6.5	3/3.175	40
0.4	7	3/3.175	40
0.45	7	3/3.175	40
0.5	8.5	3/3.175	40
0.55	8.5	3/3.175	40
0.6	8.5	3/3.175	40
0.65	9.5	3/3.175	40
0.7	10.5	3/3.175	40
0.75	10.5	3/3.175	40
0.8	10.5	3/3.175	40
0.85	10.5	3/3.175	40
0.9	10.5	3/3.175	40
0.95	10.5	3/3.175	40
1-1.2	10.5	3/3.175	40
1.25-1.4	12	3/3.175	40
1.45-1.6	12	3/3.175	40
1.65-3.175	12	3/3.175	40

铝用直柄钻

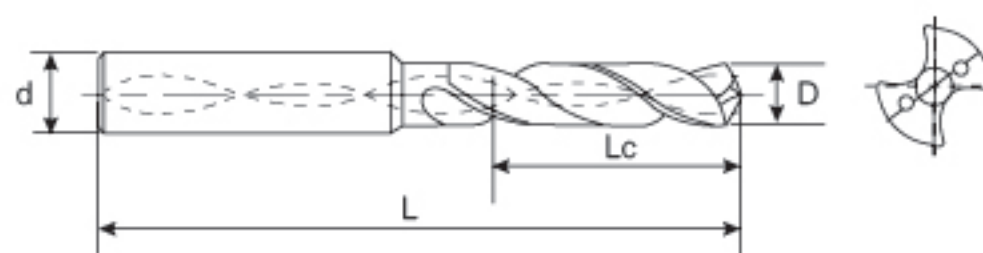
Aluminum with straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

铝用内冷直柄钻

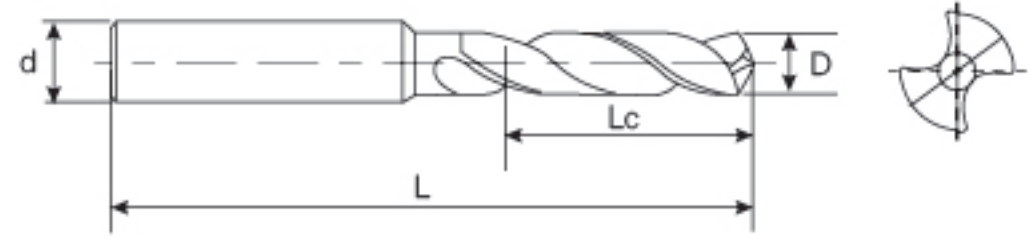
Aluminum with cold straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

直柄钻

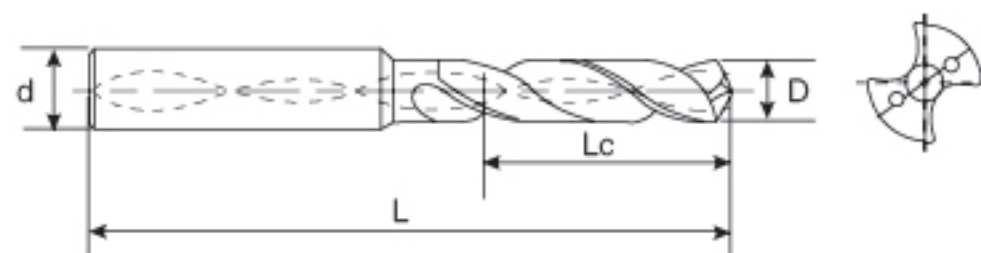
Straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

内冷直柄钻

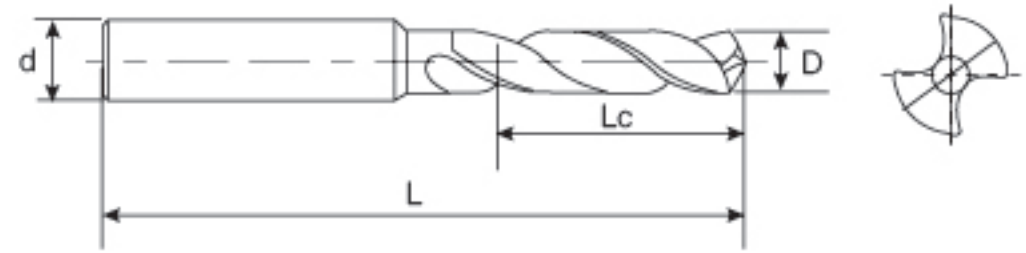
Cold straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

直柄钻

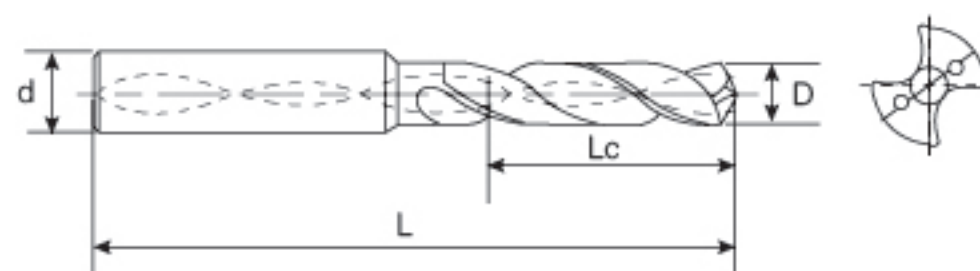
Straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

内冷直柄钻

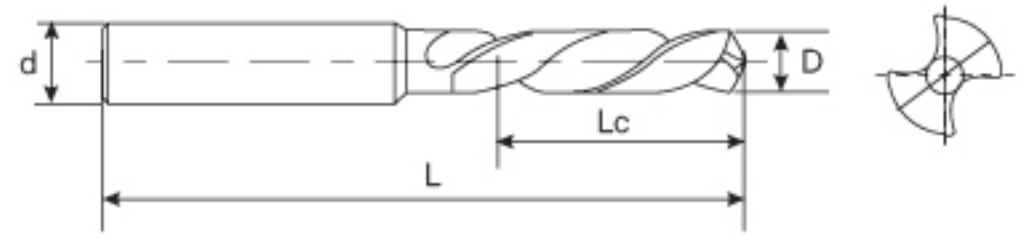
Cold straight shank drill



D	Lc	d	L
3	23	6	66
3.5	23	6	66
4	29	6	74
4.5	29	6	74
5	35	6	82
5.5	35	6	82
6	35	6	82
6.5	43	8	91
7	43	8	91
7.5	43	8	91
8	43	8	91
8.5	49	10	103
9	49	10	103
9.5	49	10	103
10	49	10	103
10.5	56	12	118
11	56	12	118
11.5	56	12	118
12	56	12	118
12.5	60	14	124
13	60	14	124
13.5	60	14	124
14	60	14	124
14.5	63	16	133
15	63	16	133
15.5	63	16	133
16	63	16	133

左钻

Left to drill



D	Lc	d	L
2.0	12	2.0	38
2.5	14	2.5	43
3.0	16	3.0	46
3.5	20	3.5	52
4.0	22	4.0	55
4.5	24	4.5	58
5.0	26	5.0	62
5.5	28	5.5	66
6.0	28	6.0	66
6.5	31	6.5	70
7.0	34	7.0	74
7.5	34	7.5	74
8.0	37	8.0	79
8.5	37	8.5	79
9.0	40	9.0	84
9.5	40	9.5	84
10.0	43	10.0	89
10.5	43	10.5	89
11.0	47	11.0	95
11.5	47	11.5	95
12.0	51	12.0	102
12.5	51	12.5	102
13.0	51	13.0	102
13.5	54	13.5	107
14.0	54	14.0	107
14.5	56	14.5	111
15.0	56	15.0	111
15.5	58	15.5	115
16.0	58	16.0	115

铝用三刃钻

Aluminum with three blade drill



D	Lc	d	L
5	20	6	44
5.5	20	6	44
6	20	6	44
6.5	30	8	53
7	36	8	53
7.5	36	8	53
8	36	8	53
8.5	40	10	61
9	40	10	61
9.5	40	10	61
10	40	10	61
10.5	45	12	71
11	45	12	71
11.5	45	12	71
12	45	12	71
12.5	45	14	77
13	45	14	77
13.5	45	14	77
14	45	14	77
14.5	48	16	83
15	48	16	83
15.5	48	16	83
16	48	16	83
16.5	48	18	93
17	48	18	93
17.5	48	18	93
18	48	18	93
18.5	50	20	101
19	50	20	101
19.5	50	20	101
20	50	20	101

铝用内冷三刃钻

Aluminum with cold inside three blade drill



D	Lc	d	L
5	20	6	44
5.5	20	6	44
6	20	6	44
6.5	30	8	53
7	36	8	53
7.5	36	8	53
8	36	8	53
8.5	40	10	61
9	40	10	61
9.5	40	10	61
10	40	10	61
10.5	45	12	71
11	45	12	71
11.5	45	12	71
12	45	12	71
12.5	45	14	77
13	45	14	77
13.5	45	14	77
14	45	14	77
14.5	48	16	83
15	48	16	83
15.5	48	16	83
16	48	16	83
16.5	48	18	93
17	48	18	93
17.5	48	18	93
18	48	18	93
18.5	50	20	101
19	50	20	101
19.5	50	20	101
20	50	20	101

三刃钻

Three blade drill



D	Lc	d	L
5	20	6	44
5.5	20	6	44
6	20	6	44
6.5	30	8	53
7	36	8	53
7.5	36	8	53
8	36	8	53
8.5	40	10	61
9	40	10	61
9.5	40	10	61
10	40	10	61
10.5	45	12	71
11	45	12	71
11.5	45	12	71
12	45	12	71
12.5	45	14	77
13	45	14	77
13.5	45	14	77
14	45	14	77
14.5	48	16	83
15	48	16	83
15.5	48	16	83
16	48	16	83
16.5	48	18	93
17	48	18	93
17.5	48	18	93
18	48	18	93
18.5	50	20	101
19	50	20	101
19.5	50	20	101
20	50	20	101

内冷三刃钻

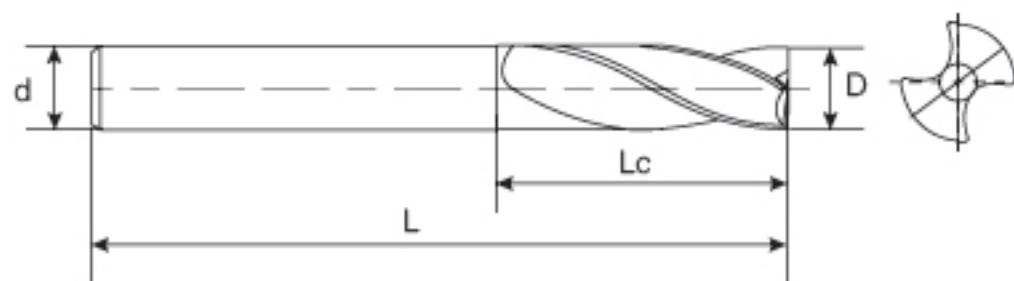
In the cold three blade drill



D	Lc	d	L
5	36	6	44
5.5	36	6	44
6	36	6	44
6.5	36	8	53
7	36	8	53
7.5	36	8	53
8	36	8	53
8.5	40	10	61
9	40	10	61
9.5	40	10	61
10	40	10	61
10.5	45	12	71
11	45	12	71
11.5	45	12	71
12	45	12	71
12.5	45	14	77
13	45	14	77
13.5	45	14	77
14	45	14	77
14.5	48	16	83
15	48	16	83
15.5	48	16	83
16	48	16	83
16.5	48	18	93
17	48	18	93
17.5	48	18	93
18	48	18	93
18.5	50	20	101
19	50	20	101
19.5	50	20	101
20	50	20	101

平底钻

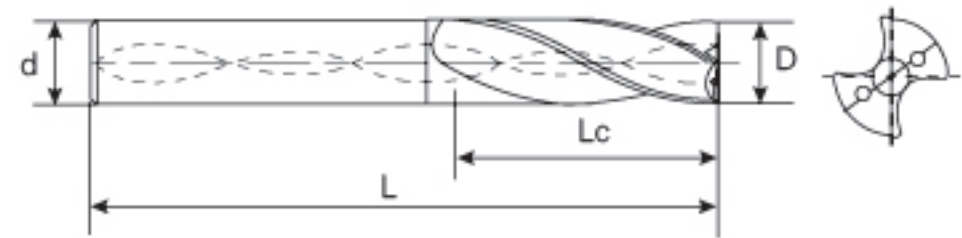
Flat drill



D	Lc	d	L
3	14	6	62
3.5	14	6	62
4	17	6	66
4.5	17	6	66
5	20	6	66
5.5	20	6	66
6	20	6	66
6.5	24	8	79
7	24	8	79
7.5	29	8	79
8	29	8	79
8.5	35	10	89
9	35	10	89
9.5	35	10	89
10	35	10	89
10.5	40	12	102
11	40	12	102
11.5	40	12	102
12	40	12	102
12.5	43	14	107
13	43	14	107
13.5	43	14	107
14	43	16	107
14.5	45	16	115
15	45	16	115
15.5	45	16	115
16	45	16	115
16.5	51	18	123
17	51	18	123
17.5	51	18	123
18	51	18	123
19	55	20	131
20	55	20	131
21	60	25	140
22	60	25	140
23	60	25	140
24	60	25	140
25	60	25	140

内冷平底钻

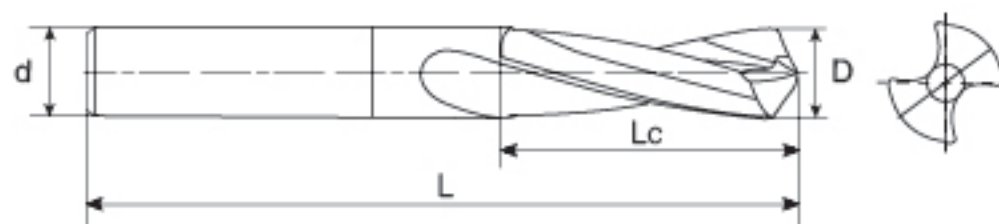
cold flat drill



D	Lc	d	L
3	14	6	62
3.5	14	6	62
4	17	6	66
4.5	17	6	66
5	20	6	66
5.5	20	6	66
6	20	6	66
6.5	24	8	79
7	24	8	79
7.5	29	8	79
8	29	8	79
8.5	35	10	89
9	35	10	89
9.5	35	10	89
10	35	10	89
10.5	40	12	102
11	40	12	102
11.5	40	12	102
12	40	12	102
12.5	43	14	107
13	43	14	107
13.5	43	14	107
14	43	16	107
14.5	45	16	115
15	45	16	115
15.5	45	16	115
16	45	16	115
16.5	51	18	123
17	51	18	123
17.5	51	18	123
18	51	18	123
19	55	20	131
20	55	20	131
21	60	25	140
22	60	25	140
23	60	25	140
24	60	25	140
25	60	25	140

强力钻

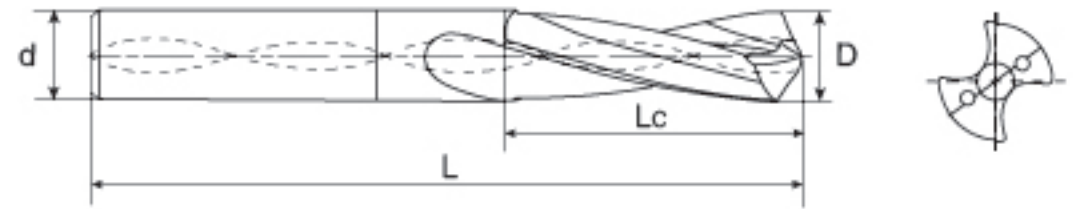
Powerful drill



D	Lc	d	L
10	42	16	106
10.5	42	16	106
11	46	16	110
11.5	46	16	110
12	45	16	109
12.5	45	16	109
13	48	16	112
13.5	48	16	112
14	53	16	116
14.5	57	20	121
15	57	20	121
15.5	57	20	121
16	61	20	125
16.5	61	20	125
17	64	20	128
17.5	70	25	140
18	70	25	140
18.5	70	25	140
19	74	25	143
19.5	74	25	143
20	78	25	148
20.5	78	25	148
21	81	25	151
21.5	81	25	151
22	85	25	155
22.5	85	25	155
23	88	25	158
23.5	88	25	158
24	92	32	166
24.5	92	32	166
25	94	32	168

内冷强力钻

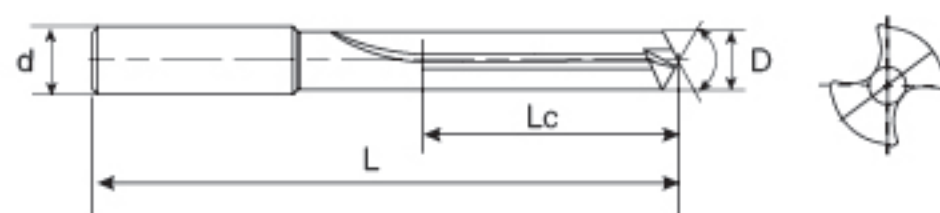
In the cold powerful drill



D	Lc	d	L
10	42	16	106
10.5	42	16	106
11	46	16	110
11.5	46	16	110
12	45	16	109
12.5	45	16	109
13	48	16	112
13.5	48	16	112
14	53	16	116
14.5	57	20	121
15	57	20	121
15.5	57	20	121
16	61	20	125
16.5	61	20	125
17	64	20	128
17.5	70	25	140
18	70	25	140
18.5	70	25	140
19	74	25	143
19.5	74	25	143
20	78	25	148
20.5	78	25	148
21	81	25	151
21.5	81	25	151
22	85	25	155
22.5	85	25	155
23	88	25	158
23.5	88	25	158
24	92	32	166
24.5	92	32	166
25	94	32	168

直槽钻

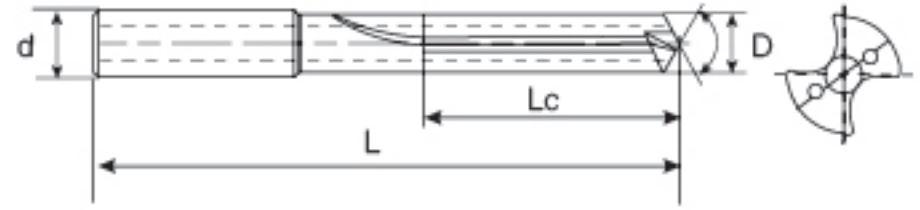
Straight flute drill



D	Lc	d	L
3	14	6	62
3.5	14	6	62
4	17	6	66
4.5	17	6	66
5	20	6	66
5.5	20	6	66
6	20	6	66
6.5	24	8	79
7	24	8	79
7.5	29	8	79
8	29	8	79
8.5	35	10	89
9	35	10	89
9.5	35	10	89
10	35	10	89
10.5	40	12	102
11	40	12	102
11.5	40	12	102
12	40	12	102
12.5	43	14	107
13	43	14	107
13.5	43	14	107
14	43	14	107
14.5	45	16	115
15	45	16	115
15.5	45	16	115
16	45	16	115
16.5	51	18	123
17	51	18	123
17.5	51	18	123
18	51	18	123
19	55	20	131
20	55	20	131
21	60	25	140
22	60	25	140
23	60	25	140
24	60	25	140
25	60	25	140

内冷直槽钻

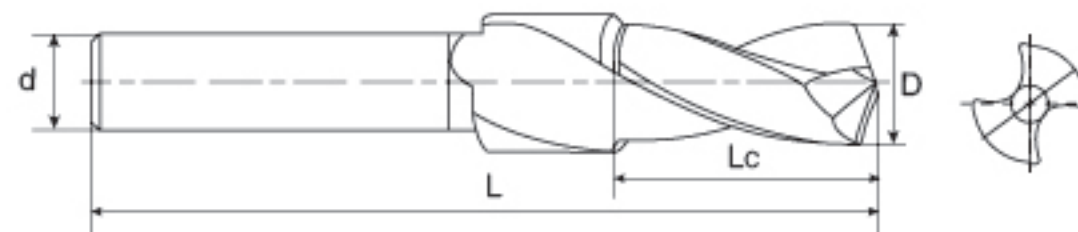
Cold straight flute drill



D	Lc	d	L
3	14	6	62
3.5	14	6	62
4	17	6	66
4.5	17	6	66
5	20	6	66
5.5	20	6	66
6	20	6	66
6.5	24	8	79
7	24	8	79
7.5	29	8	79
8	29	8	79
8.5	35	10	89
9	35	10	89
9.5	35	10	89
10	35	10	89
10.5	40	12	102
11	40	12	102
11.5	40	12	102
12	40	12	102
12.5	43	14	107
13	43	14	107
13.5	43	14	107
14	43	14	107
14.5	45	16	115
15	45	16	115
15.5	45	16	115
16	45	16	115
16.5	51	18	123
17	51	18	123
17.5	51	18	123
18	51	18	123
19	55	20	131
20	55	20	131
21	60	25	140
22	60	25	140
23	60	25	140
24	60	25	140
25	60	25	140

台阶钻

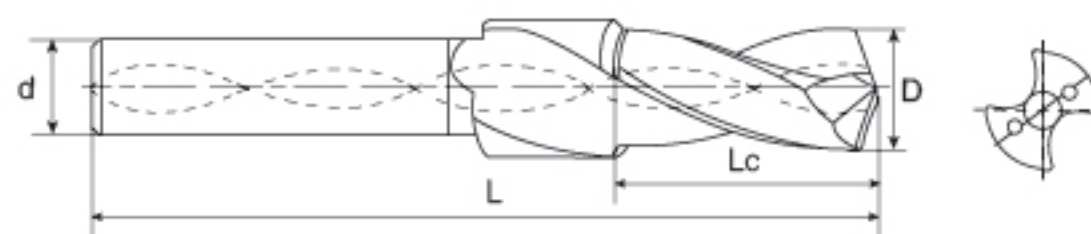
Bench drill



D	Lc	d	L
3.4	11.4	6	66
4.3	13.6	6	66
5	16.5	6.6	79
6.9	21	10	89
8.7	25.5	12	102
10.4	30	14	107
12.25	34.5	16	115
14.25	38.5	18	123

内冷台阶钻

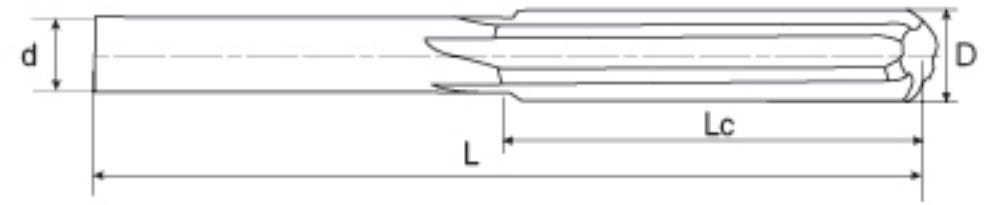
In the cold bench drill



D	Lc	d	L
3.4	11.4	6	66
4.3	13.6	6	66
5	16.5	6.6	79
6.9	21	10	89
8.7	25.5	12	102
10.4	30	14	107
12.25	34.5	16	115
14.25	38.5	18	123

直槽铰刀

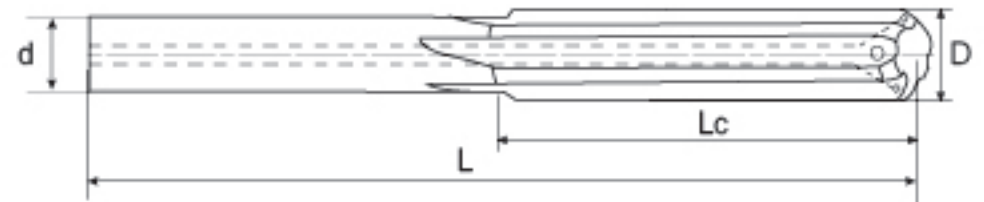
The straight slot reamer



D	Lc	d	L
4	20	4	56
5	22	5	63
6	22	6	63
7	25	7	71
8	25	8	71
9	25	9	71
10	25	10	71
11	28	11	80
12	28	12	80
13	28	13	80
14	32	14	90
15	32	15	90
16	32	16	90
17	32	17	90
18	36	18	100
19	36	19	100
20	36	20	100

内冷直槽铰刀

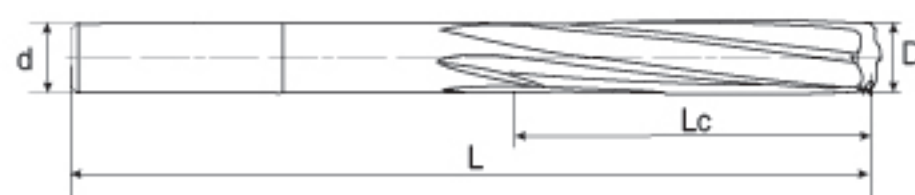
Cold inside straight slot reamer



D	Lc	d	L
4	20	4	56
5	22	5	63
6	22	6	63
7	25	7	71
8	25	8	71
9	25	9	71
10	25	10	71
11	28	11	80
12	28	12	80
13	28	13	80
14	32	14	90
15	32	15	90
16	32	16	90
17	32	17	90
18	36	18	100
19	36	19	100
20	36	20	100

右螺旋右切铰刀

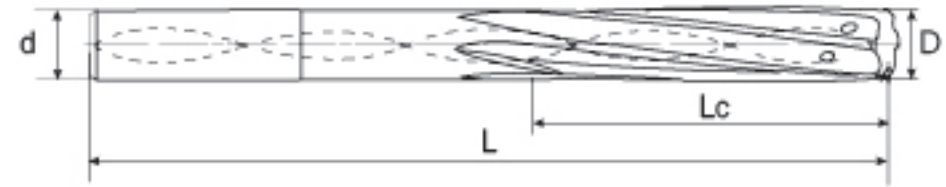
Right spiral reamer cut right



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

内冷右螺旋右切铰刀

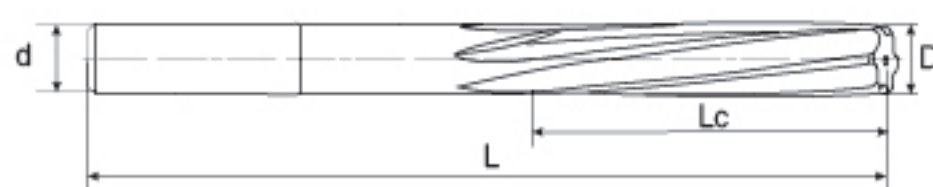
The cold cut right screw right reamer



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	4.5	63
4	22	5	63
5	22	5.5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

左螺旋右切铰刀

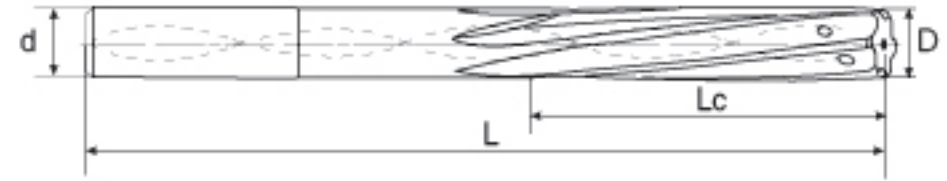
Left screw right reamer



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	4.5	63
4	22	5	63
5	22	5.5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

内冷左螺旋右切铰刀

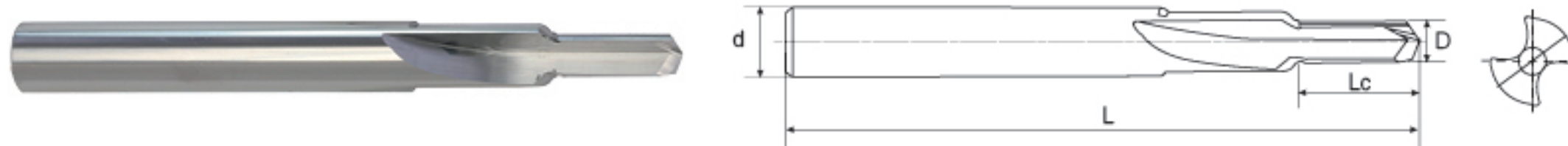
The cold cut left screw right reamer



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	4.5	63
4	22	5	63
5	22	5.5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

台阶直槽铰刀

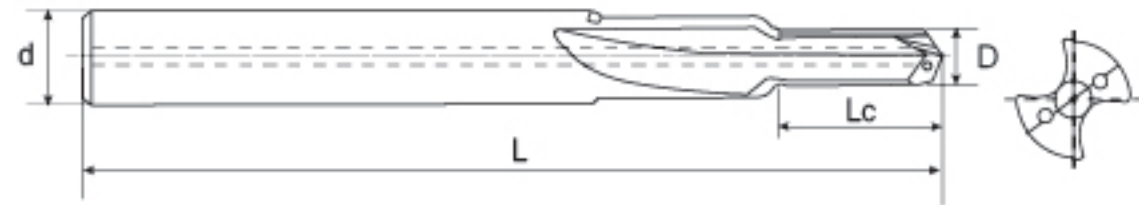
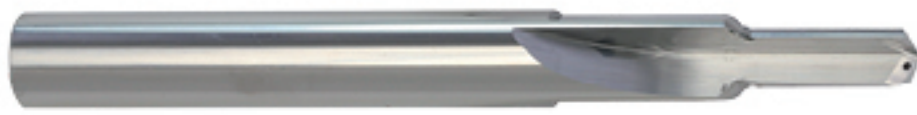
Steps straight slot reamer



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	4.5	63
4	22	5	63
5	22	5.5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

内冷台阶直槽铰刀

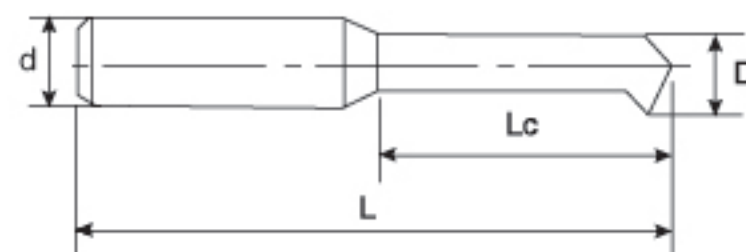
In the cold steps straight slot reamer



D	Lc	d	L
3.5	20	4	56
4	22	4.5	63
4	22	5	63
5	22	5.5	63
5	22	6	63
5	22	6.5	63
6	25	7	71
6	25	7.5	71
6	25	8	71
8	25	8.5	71
8	25	9	71
8	25	9.5	71
8	25	10	71
10	28	10.5	80
10	28	11	80
10	28	11.5	80
10	28	12	80
10	28	12.5	80
10	28	13	80
12.5	32	13.5	90
12.5	32	14	90
12.5	32	14.5	90
12.5	32	15.5	90
12.5	32	16	90
12.5	32	16.5	90
16	36	17.5	100
16	36	18	100
16	36	18.5	100
16	36	19.5	100
16	36	20	100

镗刀

Boring cutter



D	Lc	d	L
2	10	2	35
3	15	3	40
4	15	4	50
5	25	5	50
6	30	5	60
8	35	8	70
10	40	10	70
12	40	12	80

钻头切削参数（推荐）

		进给系列 mm/r							
		A	B	C	D	E	F	G	H
直径 mm	3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15
	4.0	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18
	5.0	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10	0.12	0.16	0.18
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30
	12.0	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.3	0.35	0.40
	20.0	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35	0.4	0.5



加工材料组 ISO	被加工材料	硬度		强度
		HB	HRC	N/mm ²
1.P 钢	易切钢	<150		<700
		>150		>700
	碳素结构钢	<200		<700
		<250		<850
		<300	<31	<1000
	合金结构钢	<300	<31	<1000
		<350	<37	<1200
	机工具钢	<300	<31	<1000
		<350	<37	<1200
工具钢	<300	<31	<1000	
	<200		<700	
铁素体不锈钢	<240		<820	
	<250		<850	
2.M 不锈钢	奥氏体不锈钢			
	双相不锈钢	<250		<850
3.K 铸铁	灰铸铁	<240		
	球墨铸铁	<300		
	可锻铸铁	<300		
4.N 铝及铝合金	纯铝	<120		<400
	变形铝合金 ≤ 0.5 Si	<120		<400
	铸造铝合金 ≤ 10Si	<160		<550
	铸造铝合金 > 10Si	<160		<550
5.N 铜及铜合金	紫铜, 低合金铜	<120		<400
	黄铜	<160		<550
	青铜	<160		<550
6.S 难加工材料 优质耐热合金	纯钛, 钛合金			<400
	Alpha+beta钛合金			<1050
	铁基耐热合金	<280		<950
	镍铬、镍钼、镍钴合金 金钴铬合金	<350		<1200
7.H 高硬材料	淬硬钢		<48	
			<62	
	冷硬铸铁		<55	
8.G 石墨	石墨			

材料举例	
中国	国际
Y12, Y15Pb	10S20, 11SMnPb36
Y35, Y40Mn	35S20, 44SMn28
Q235A, Q275	S235JR, S275J2G3
35#, 45#	C35E4, C45E4
55#, 65#	C55E4, C60E4
20Cr, 20CrMo	20Cr4, 18CrMo4
40Cr, 42CrMo	41Cr4, 42CrMo4
Cr12, Cr12MoV1	210Cr12, 160CrMoV12
CrWMn, 3CrW8V	105WCr1, 30WCrV9
9SiCr, Cr2	-, 100Cr2
0cr13Al, 1Cr17	X6CrAl13, X6Cr17-1
2cr13, 1Cr17Ni2	X20Cr13, X17CrNi16-2
0Cr19Ni9	X5CrNi18-10
0Cr17Ni17Mo2	X5CrNiCrMo17-12-2
0Cr26Ni5Mo2	
HT250, HT350	250, 350
QT500, QT600	500-7, 600-3
KTH350-10, KTB400-05	B35-10, W40-05
1A50/L3	AL99.5
LF5-1, LD30	ALMg5, ALMg1SiCu
ZL101, ZL104	ALSi7Mg, ALSi9Cu3
ZL102, ZL109	ALSi12, ALSi12Cu
Tu2, H96	Cu-0F, CuSn5
HPb63, HPb59	CuZn35Pb1, CuZn39Pb3
QSn8, BSn18-26	CuSn8, CuNi18Zn27
TA2	Ti99.5
TC4, -	TiAL6V4, TiAL6Zr5
	Hastelloy, Monel, Inconel

- 注：1. 硬质合金钻头应在高刚性大功率机床上使用
 2. 应保证主轴——刀柄——刀尖跳动误差在0.02范围内
 3. 使用内冷麻花钻头时，应保证内冷压力不小于： $\phi 5$ 时20kgf/cm²， $\phi 10$ 时15kgf/cm²， $\phi 15$ 时10kgf/cm²， $\phi 20$ 时7kgf/cm²；
 内冷直槽钻由于排屑困难，内冷压力还应相应提高
 4. 本推荐参数需根据实际加工情况进行调整

非标刀具



欢迎新老客户来样来图
我们可以按客户要求设计各种非标刀具！

声 明

- ◆ 本样本提供的产品系列规格仅限于当前的生产实际，随着技术的进步，我们将不断改进、完善、创新。
- ◆ 本样本中的产品图片为事例图，由于生产工艺不同，产品颜色（如刀片涂层颜色、刀具表面颜色）可能会与样本不一致，应以实物为准。
- ◆ 产品库存情况会因新产品、新材质的推出而调整。

安全事宜

- ◆ 硬质合金产品，硬而且脆，搬运或装夹不当都容易造成产品的破损，请正确安装。
- ◆ 加工过程中也有可能产生切削飞溅，且经常使用冷却液，所以请在加工过程中采取必要的安全措施，比如使用通风设备，配备设备防护罩，并戴防护眼镜，穿工作服。经过刃磨的刀具，刀刃锋利，装夹时请注意保护手。

质量保证

公司已通过GB/T19001ISO9001质量体系合格证。
公司出厂的每件产品都经过严格的检查。



SUCO[®]

www.suco-tools.com

高效切削刀具



常州苏科工具有限公司

地址：常州市新北区西夏墅微山湖路98号

TEL：0519-83435288 83433338

FAX：0519-83445777

E-mail：suco_ywx@163.com