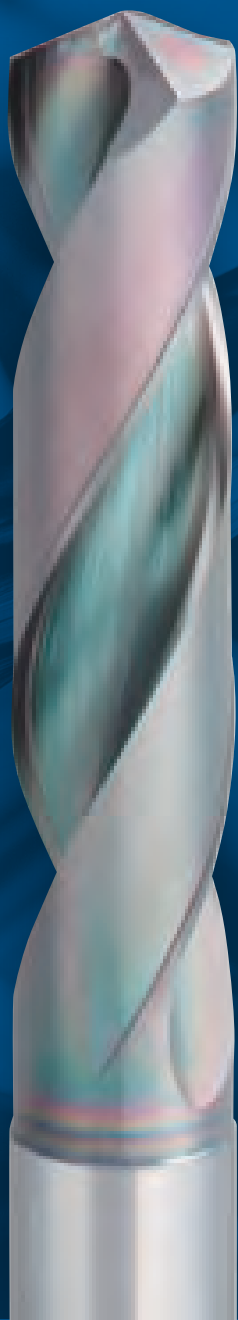




Low-carbon Carbide Drill

低碳型硬质合金钻头

AD-2D Gtag



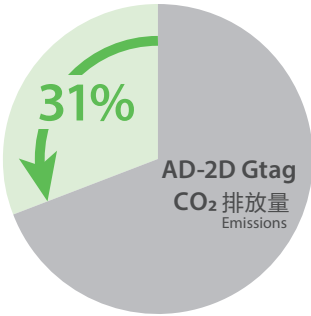
Gtag

A
The A Brand

例) 外径 $\phi 10$ 制造时

CO₂排放量的减少率

Example) Comparison of reduction in CO₂ emissions during manufacturing of outer diameter $\phi 10$



与以往产品相比 减少31%
31% reduction versus conventional product

·确保与以往产品同等的性能
Same performance as conventional product

使用工具 Tool	AD-2D Gtag $\phi 6$
加工材料 Work Material	SCM440 (30HRC)
切削速度 Cutting Speed	70m/min (3,715min ⁻¹)
进给速度 Feed	670mm/min (0.18mm/rev)
加工深度 Depth of Hole	12mm (通孔) Through
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (HSK-A63) Horizontal Machining Center

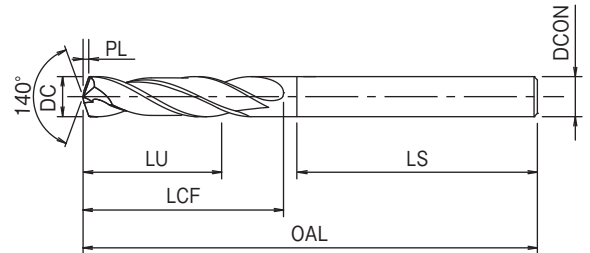
加工孔数 Number of Holes	3,000孔 Holes	
AD-2D Gtag		
以往产品 Conventional		

低碳型硬质合金钻头 Low-carbon Carbide Drill

AD-2D Gtag **NEW**



涂层可能会有颜色不均的情况，但这并不影响刀具的性能。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



材质 Tool Material	表面处理 Coating			
CARBIDE	EgiAs	h8	30°	SHRINK FIT

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	直径 DC	有效槽长 LU	槽长 LCF	全长 OAL	柄径 DCON	柄长 LS	先端 PL	库存 Stock
8558500	5 - G	18	28	66	6	36	0.9	D ●
8558600	6 - G	16	28	66	6	36	1.1	D ●
8558800	8 - G	25	41	79	8	36	1.5	D ●
8559100	10 - G	27	47	89	10	40	1.8	D ●

● = 标准库存品 ● = Standard stock item

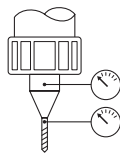


AD-2D Gtag

加工材料 Work Material	软钢·低碳素钢·合金钢 Mild Steel · Low Carbon Steel · Alloy Steel (C<0.3%) SS400 · SCM ~710N/mm ²		碳素钢 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²	
	70~120m/min		60~120m/min		60~120m/min	
切削速度 Cutting Speed						
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08
4	8,000	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16
6	5,300	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24
8	4,000	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28
10	3,200	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3
12	2,700	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4

加工材料 Work Material	合金钢 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 28 ~ 35HRC 900 ~ 1,100N/mm ²		铸铁 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		球墨铸铁 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400 ~ 600N/mm ²	
	50~90m/min		60~120m/min		50~100m/min	
切削速度 Cutting Speed						
直径 Drill Dia. (mm)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)	转速 Speed (min ⁻¹)	进给量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,800	0.06 ~ 0.08	10,400	0.06 ~ 0.08	9,600	0.06 ~ 0.08
4	5,600	0.08 ~ 0.16	7,200	0.08 ~ 0.16	6,000	0.08 ~ 0.16
6	3,700	0.12 ~ 0.24	4,800	0.12 ~ 0.24	4,000	0.12 ~ 0.24
8	2,800	0.16 ~ 0.28	3,600	0.16 ~ 0.28	3,000	0.16 ~ 0.28
10	2,200	0.2 ~ 0.3	2,900	0.2 ~ 0.3	2,400	0.2 ~ 0.3
12	1,900	0.21 ~ 0.3	2,400	0.21 ~ 0.3	2,000	0.21 ~ 0.3
14	1,400	0.22 ~ 0.35	2,050	0.22 ~ 0.35	1,700	0.22 ~ 0.35
16	1,200	0.25 ~ 0.36	1,800	0.25 ~ 0.36	1,500	0.25 ~ 0.36
18	1,050	0.28 ~ 0.38	1,600	0.28 ~ 0.38	1,350	0.28 ~ 0.38
20	950	0.3 ~ 0.4	1,450	0.3 ~ 0.4	1,200	0.3 ~ 0.4

1. 此切削条件基准表适用于水溶性切削油剂。
2. 请使用稀释20倍以下的优质水溶性切削油剂。
3. 使用油性切削油剂或水溶性切削油剂稀释率超过20倍时，切削速度请下调30%。
4. 此切削条件基准表适用于孔深在3D 以下的情况。
5. 安装钻头时，请使用无损伤、无油污的夹具，钻头振动控制在0.02mm以下。
6. 请保持加工材料在不变形、不弯曲、不振动的状态下。
7. 机器转速无法达到上述切削速度时，请尽可能使用高转速。另外，此情况可能会导致寿命降低。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.



shaping your dreams

欧士机（上海）精密工具有限公司

OSG Corporation

欧士机（上海）本部

地址：上海市长宁区长宁路1133号长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588； 传真：021-58883300； 邮编：200051

欧士机（上海）无锡事务所

地址：江苏省无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004室
电话：0510-82739271； 传真：0510-82739220； 邮编：214074

欧士机（上海）芜湖事务所

地址：安徽省芜湖市镜湖区世茂滨江中心写字楼506室
电话：0553-5868160； 传真：0553-5868190； 邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所

地址：江苏省苏州市姑苏区平泖路251号城市生活广场A座33A16
电话：0512-62388327； 传真：0512-62388320； 邮编：215000

欧士机（上海）杭州萧山事务所

地址：浙江省杭州市萧山区市心北路50号天辰国际广场4幢1单元603室
电话：0571-82757757； 传真：0571-82757767； 邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所

地址：浙江省宁波市鄞州区泰安中路466号汇港大厦604-1室
电话：0574-88161548； 传真：0574-88134670； 邮编：315100

欧士机（上海）广州分公司

地址：广东省广州市天河区林和西路161号中泰国际广场A座3001室A06-07单元
电话：020-38210423； 传真：020-38210425； 邮编：510610

欧士机（上海）深圳事务所

地址：广东省深圳市福田区石厦北二街西新天世纪商务中心C座2112室
电话：0755-83566532； 传真：0755-83558854； 邮编：518017

欧士机（上海）北京分公司

地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦1号楼20层01B室
电话：010-85261018； 传真：010-85261016； 邮编：100004

欧士机（上海）天津分公司

地址：天津市南开区南马路与南开二马路交口中粮广场20层2007室
电话：022-23037566/022-27357729 邮编：300100

欧士机（上海）佛山事务所

地址：广东省佛山市南海区桂城街道富力国际金融中心A2栋1213室
电话：0757-86777181 邮编：528200

欧士机（上海）郑州事务所

地址：河南省郑州市嵩山南路138号溪山御府3号楼1单元1002
电话：186-3092-1318； 邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所

地址：陕西省西安市未央区凤城四路中登国际企业中心A座2002室
电话：029-88860594； 传真：029-86182003； 邮编：710018

欧士机（上海）大连分公司

地址：辽宁省大连开发区凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185； 传真：0411-87655186； 邮编：116600

欧士机（上海）青岛分公司

地址：山东省青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼2单元1202室
电话：0532-66775787 传真：0532-66775797 邮编：266034

欧士机（上海）沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市沈河区北京街19-2号汇宝国际C座1311
电话：024-22852762 邮编：110000

欧士机（上海）长春事务所

地址：吉林省长春市高新区荷园路安联国际A座804号
电话：0431-89388499； 传真：0431-89230366； 邮编：130012

欧士机（上海）成都事务所

地址：四川省成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803室
电话：028-65783992； 传真：028-85005292； 邮编：610042

欧士机（上海）重庆事务所

地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号中渝都会首站4幢12-1
电话：023-67136872； 邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所

地址：湖北省武汉市江汉区青年路龙湖江宸天街B座1217室
电话：027-85557360； 邮编：430010

欧士机（上海）东莞事务所

地址：广东省东莞市长安镇长青南路1号ITC万科中心3405-03室
电话：0769-81550050 传真：0769-81550030； 邮编：523845

[Http://www.chinaosg.com](http://www.chinaosg.com)

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail:business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们

AD-2D Gtag