



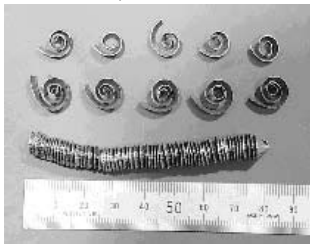

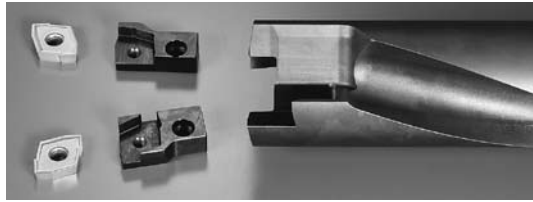
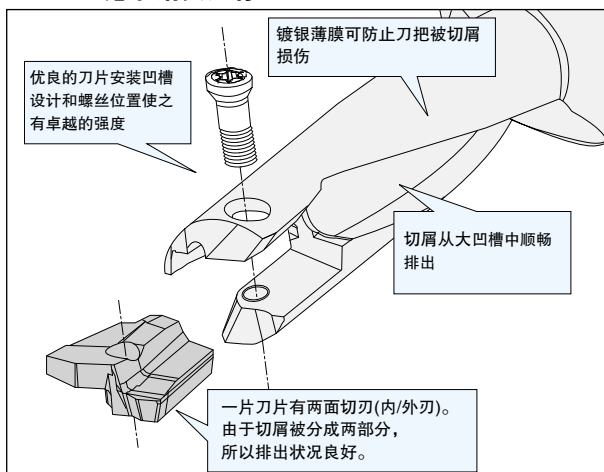


### 产品一览表

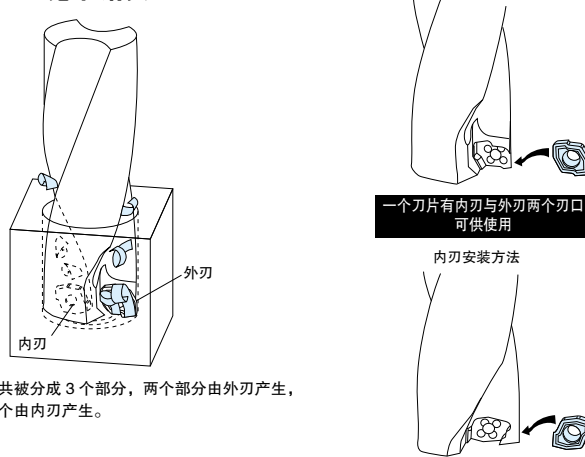
型号	形状	加工径 (切削深度)	切刃	备考
<b>DRS</b> [魔术钻头迷你]	 镀银规格	$\phi 10 \sim \phi 12.5$ (3.5D)	1 片刀片的外刃 和内刃部分 	切屑形状 (被加工材料: S50C) 加工径 $\phi 10$  外刃切屑 切屑呈细状, 排出顺畅 内刃切屑 小卷状切屑, 排出稳定
<b>DRZ</b> [魔术钻头]		$\phi 13 \sim \phi 59$ (2D, 3D) $\phi 13 \sim \phi 50$ (4D) $\phi 27 \sim \phi 50$ (5D)	1 种类刀片的外 刃和内刃部分 	切屑形状 (被加工材料: S50C) 加工径 $\phi 23$ 
<b>DRZ-CR</b> [魔术钻头卡夹 固定型]		$\phi 60 \sim$ (2D, 3D, 4D)	1 种类刀片的外 刃和内刃部分 	构造 

#### DRS 魔术钻头迷你



- ① 用可转位刀片钻孔加工直径 10mm。
- ② 外刃和内刃在同一刀片上。更换容易。切屑小且容易排出。
- ③ 高速稳定的加工, 效率高。
- ④ 生产效率增加且成本大为减少。
- ⑤ 吃刀能力强, 且适用于无预钻孔的斜面。

#### DRZ 魔术钻头



- ① 4 刀头使用刀片降低了成本。
- ② 同各种断屑槽的组合后适用于各种工件。
- ③ 通过特别的刀刃结构把切屑分成 3 块。
- ④ 锋利的切削性能避免振刀。良好的精加工表面。
- ⑤ 切屑排出良好, 钻孔音小, 低切削阻力设计。

#### 注意

