

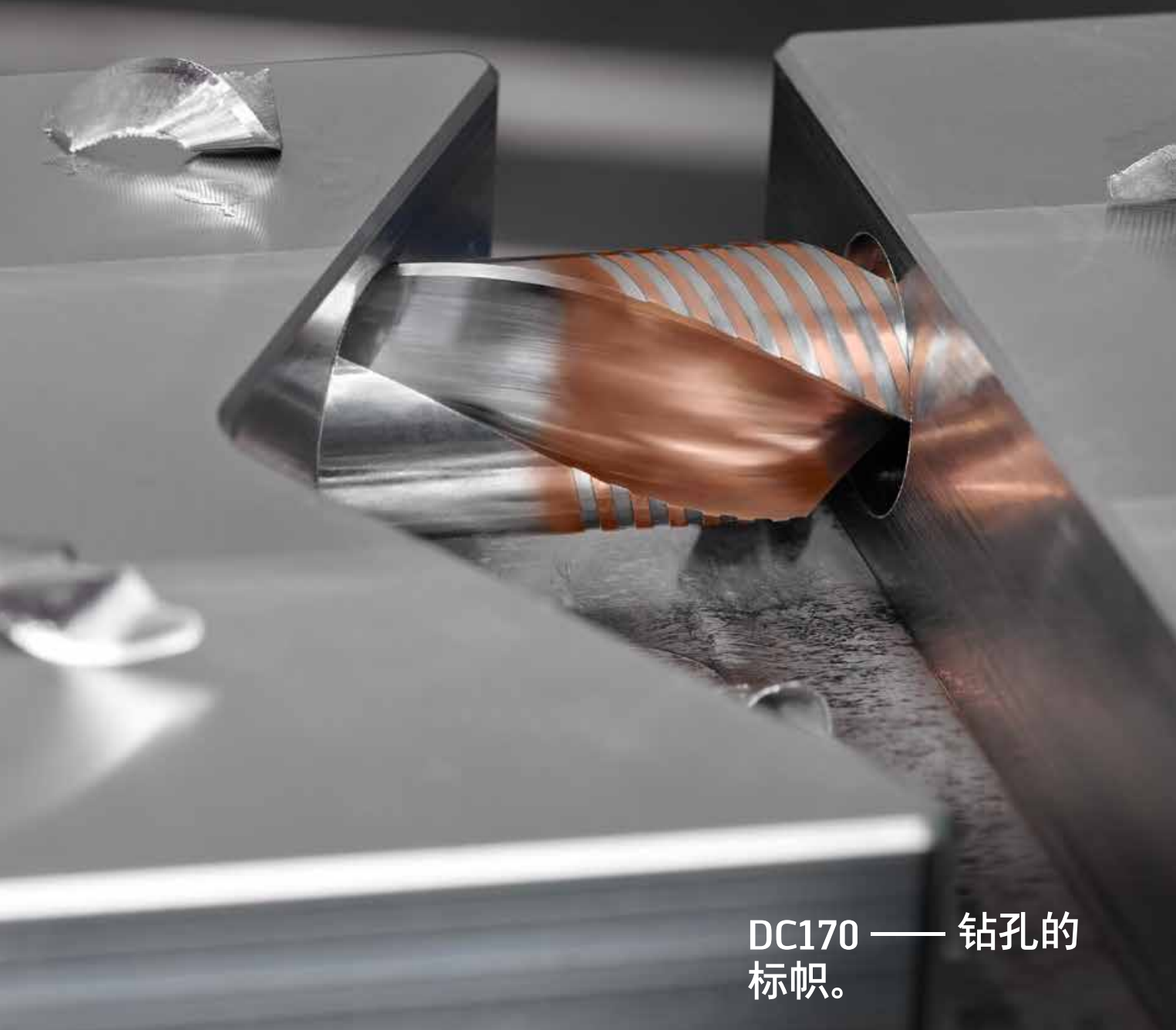


— 切削加工的优势技术能力

独特的外形 —— 更加可靠。

产品信息

钻孔

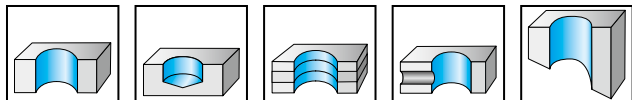


DC170 —— 钻孔的
标帜。

整体硬质合金内冷钻 Supreme DC170



16 x D_c

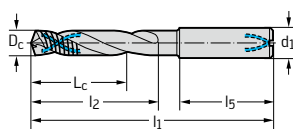


- 140° 钻尖角
- 油雾润滑刀柄末端；
自 D_c 6 mm 起，根据 DIN 69090 规定

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●				

标识	D _c h7 mm	D _c inch/No.	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DC170-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	✖
DC170-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	✖
DC170-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	✖
DC170-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	✖
DC170-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	✖
DC170-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	✖
DC170-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	✖
DC170-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	✖
DC170-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	✖
DC170-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	✖
DC170-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	✖
DC170-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	✖
DC170-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	✖
DC170-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	✖
DC170-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.350A1-	6,35	1/4"	124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	✖
DC170-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	✖
DC170-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	✖
DC170-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	✖
DC170-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	✖
DC170-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	✖
DC170-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	✖
DC170-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	✖
DC170-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	✖
DC170-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-12.700A1-	12,7	1/2"	238	301	252	45	14	✖
DC170-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	✖
DC170-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	✖
DC170-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	✖
DC170-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	✖
DC170-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	✖

DIN 6535 HA 刀柄

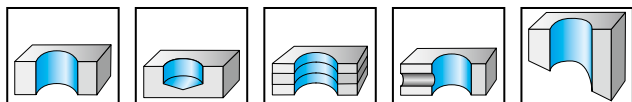


订购示例：整体硬质合金钻头 DC170, D_c 3 mm, 切削材质 WJ30EJ
订购代码：DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

☹️☹️☹️ 产品系列中的新增项

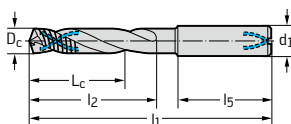
整体硬质合金内冷钻

Supreme DC170

20 x D_c

- 140° 钻尖角
- 油雾润滑刀柄末端；
自 D_c 6 mm 起，根据 DIN 69090 规定

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●				

	标识	D _c h7 mm	D _c inch/No.	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EJ
DIN 6535 HA 刀柄 	DC170-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	✖
	DC170-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	✖
	DC170-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	✖
	DC170-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	✖
	DC170-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	✖
	DC170-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	✖
	DC170-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	✖
	DC170-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	✖
	DC170-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	✖
	DC170-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	✖
	DC170-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	✖
	DC170-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	✖
	DC170-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	✖
	DC170-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	✖
	DC170-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	✖
	DC170-20-06.350A1-	6,35	1/4"	151	200	162	36	8	✖
	DC170-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	✖
	DC170-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	✖
	DC170-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	✖
	DC170-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	✖
	DC170-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	✖
	DC170-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	✖
	DC170-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	✖
	DC170-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	✖
	DC170-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	✖
	DC170-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	✖
	DC170-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	✖
	DC170-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	✖
	DC170-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	✖
	DC170-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	✖
	DC170-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	✖
	DC170-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	✖
	DC170-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	✖
	DC170-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	✖
	DC170-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	✖
	DC170-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	✖
	DC170-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	✖
	DC170-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	✖
	DC170-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	✖
	DC170-20-12.700A1-	12,7	1/2"	294	357	308	45	14	✖
	DC170-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	✖
	DC170-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	✖
	DC170-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	✖
	DC170-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	✖
	DC170-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	✖



订购示例：整体硬质合金钻头 DC170，D_c 3 mm，切削材质 WJ30EJ
 订购代码：DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

☺ ☹ ☹ 产品系列中的新增项

切削参数

所给定的切削值为平均参考值。
在特殊使用情况下，建议进行调整。

工件材料组	 = 湿式加工切削参数  = 也可干式加工，切削参数在 Walter GPS 中选择			钻深			16 x D _c			20 x D _c					
				产品系列			DC170			DC170					
				结构尺寸			瓦尔特标准			瓦尔特标准					
				直径范围 (mm)			3,00 – 16,00			3,00 – 16,00					
	v_c = 切削速度 VRR = 进给参考表			冷却			内冷却			内冷却					
切削材质				WJ30EJ			WJ30EJ								
工件材料的划分和标记字母				布氏硬度 HB	抗拉强度 R _m N/mm ²	加工材料组 ¹									
															
工件材料				v_c	VRR					v_c	VRR				
P	非合金钢	C ≤ 0,25 %	退火	125	428	P1	150	12	E O	M L	143	12	E O	M L	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	退火	190	639	P2	135	12	E O	M L	130	12	E O	M L	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	调质	210	708	P3	130	12	E O	M L	125	12	E O	M L	
		C > 0,55 %	退火	190	639	P4	135	12	E O	M L	130	12	E O	M L	
		C > 0,55 %	调质	300	1013	P5	105	9	E O	M L	100	9	E O	M L	
		易切削钢 (短切屑)	退火	220	745	P6	150	12	E O	M L	138	10	E O	M L	
	低合金钢	退火		175	591	P7	135	12	E O		125	10	E O		
		调质		300	1013	P8	105	9	E O		100	9	E O		
		调质		380	1282	P9	63	7	O E		60	7	O E		
		调质		430	1477	P10	45	6	O E		40	6	O E		
	高合金钢和 高合金工具钢	退火		200	675	P11	72	9	E O		68	9	E O		
		淬火并回火		300	1013	P12	90	8	E O		85	8	E O		
		淬火并回火		400	1361	P13	45	6	O E		40	6	O E		
	不锈钢	铁素体 / 马氏体, 退火		200	675	P14	71	8	E O		67	8	E O		
		马氏体, 调质		330	1114	P15	41	7	E O		38	7	E O		
K	可锻铸铁	铁素体		200	675	K1	100	16	E O	M L	95	16	E O	M L	
		珠光体		260	867	K2	75	12	E O	M L	70	12	E O	M L	
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	602	K3	120	16	E O	M L	115	16	E O	M L	
		高抗拉强度 / 奥氏体		245	825	K4	100	16	E O	M L	95	16	E O	M L	
	球墨铸铁	铁素体		155	518	K5	120	16	E O	M L	113	16	E O	M L	
		珠光体		265	885	K6	95	12	E O	M L	90	12	E O	M L	
蠕墨铸铁 GGV (CGI)			200	675	K7	110	16	E O	M L	103	16	E O	M L		

¹ 与加工材料组的对应关系可从瓦尔特综合样本 2012 第 H 8 页起查阅。

VRR：进给参考表

VRR	进给量 f (mm) 对应直径 (mm)							
	3	5	6	8	10	12	15	20
1	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033
2	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067
3	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10
4	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13
5	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17
6	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20
7	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23
8	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27
9	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30
10	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33
12	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40
16	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53
20	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67



Headquarter

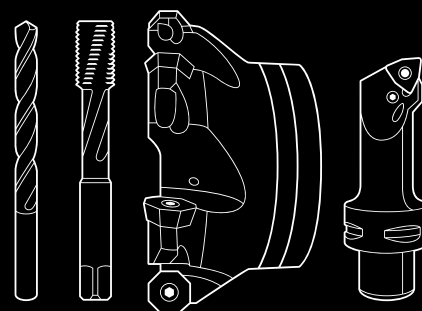
Global Headquarter

Walter AG, Tübingen – Germany

Asia Pacific Headquarter

Walter Asia Pacific, Shanghai – China

www.walter-tools.com



Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号

邮编：214028

电话：+86 (510) 82419399

电子邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

观看预告片：

