



鈦鋼深孔直柄長刃鑽頭

HSSCo8 Long Drills for Deep Hole

螺旋槳刃型

AMSIM42
COBALT



使用含鈦之高級
高速鋼(M42)材
料製成

特點：

1. 刃先端之剛韌性特高，刃副寬，排屑易又快。
2. 切削抵抗力少，強螺旋角刃及特殊刃溝，因此切削油極易流到先端刃。
3. 圓孔之精度極高。
4. 使用高鈦(M42)高速鋼材製成，韌性高，再研磨容易，磨損性低。

單位：mm

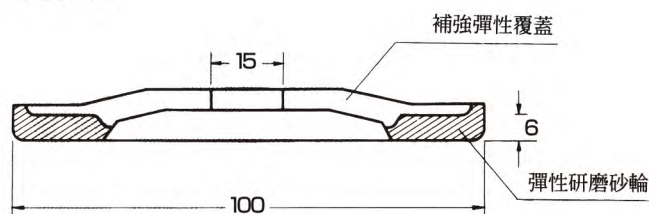
刃徑 (d_1)	刃長 (l_2)	全長 (l_1)	價(支)格
4.5	150	100	730.00
6	300	200	1,530.00
6.5	150	100	1,120.00
6.5	200	150	1,290.00
6.5	300	200	1,680.00
7.5	150	100	1,400.00
7.5	200	150	1,550.00
7.5	300	200	2,090.00
8	200	150	1,640.00
8	300	200	2,310.00
8.5	200	150	1,830.00
8.5	300	200	2,550.00
9	200	150	1,930.00

刃徑 (d_1)	刃長 (l_2)	全長 (l_1)	價(支)格
9	300	200	2,690.00
9.5	200	150	2,130.00
9.5	300	200	2,970.00
10	200	150	2,250.00
10	300	200	3,160.00
10.5	200	150	2,440.00
10.5	300	200	3,530.00
11.5	200	150	2,900.00
12	200	150	2,980.00
12	300	200	4,410.00
12.5	200	150	3,400.00
12.5	300	200	4,790.00
13	200	150	3,720.00



彈性平面研磨砂輪

Offset Type Rabins



使用時的注意：

1. 請在 12000min^{-1} 回轉數以下使用。
2. 切不可無理彎曲，或在勉強彎曲狀態下使用。
3. 注意砂輪中心孔徑規格，及在確認已逼緊下使用。
4. 請選擇陰暗之地保管存放。

特點：

1. 一次工程，就可切削，研磨，刨光。
2. 彈性接觸，故噪音少，操作輕便。
3. 砂輪面不易附著屑片，故研磨面相當光美。
4. 操作時不易灰塵飛揚。

用途：

1. 點焊、熔接面之研磨。
2. 金屬之粗糙面，切斷面之研磨。
3. 不銹鋼，鋼鐵，非鐵金屬一般之研磨。

標準規格	編號	價(片)格
100 x 6 x 15	WA- 60-CM43	540.00
100 x 6 x 15	WA- 80-CM43	540.00
100 x 6 x 15	WA-120-CM43	540.00
100 x 6 x 15	WA-180-CM43	540.00
100 x 6 x 15	WA-220-CM43	650.00
100 x 6 x 15	WA-320-CM43	650.00