

SOLID ROUND TOOLS
ONE-STOP CUTTING SOLUTIONS



圆柄类刀具
一站式解决方案
Solid Round Tools
One-stop cutting solutions



一站式服务



非标定制



百余年技术加持

DD220KB CGI (COMPACTED GRAPHITE IRON) DRILL

YPP Drill®

DD220KB

蠕墨铸铁专用钻头



苏州用朴精密科技有限公司
Suzhou Yongpu Precision Technology Co., Ltd.

地址：苏州市吴江经济开发区茂源路8号
电话：+86-512-6306 0818
邮箱：ypyx@yp-tec.com
网址：www.yp-tec.com

版本号：YP-DD220KB-202601



TECHNICAL FEATURES
技术特点

硬质合金基体

球型切削刃，刀尖受力均衡，
加工磨损均匀

刃部直径公差h7



APPLICATIONS
应用领域

蠕墨铸铁专用钻头 | 抑制刀尖异常磨损

- 对铸铁类材料进行孔加工，尤其适合蠕墨铸铁
- 提供非标定制服务，推荐内冷加工的解决方案
- 可获得孔径公差：IT8-9

ORDERING CODE
编号规则

DD220KB	2	20	N	0300	04	A
1	2	3	4	5	6	7

- 1 DD220KB-产品系列
- 2 2-切削刃数量，2代表2个切削刃
- 3 20-可加工深度，03代表可加工深度3xDc，20代表可加工深度20xDc
- 4 N-是冷却方式，W代表外冷，N代表内冷
- 5 0300-是刃部直径，0300代表刃部直径D3
- 6 04-是柄部直径，04代表柄部直径D4
- 7 A-是柄部形状，A代表柄圆柱柄

DD220KB.216N

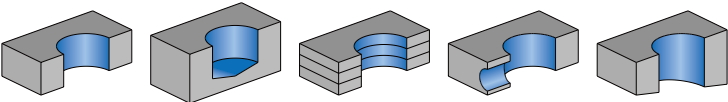
蠕墨铸铁专用钻头 CGI (COMPACTED GRAPHITE IRON) DRILL



SP

16XD

DIN
6535HA



材料适用性 ● 第一选择 ○ 适用 □ 有限适用

P	M	K	N	S	H	C
		●				

	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)					
		DC	LU	LCF	OAL	LS	DCON
	DD220KB.216N-0300-04A	3	52	57	89	28	4
	DD220KB.216N-0350-04A	3.5	72	78	110	28	4
	DD220KB.216N-0400-04A	4	72	78	110	28	4
	DD220KB.216N-0450-06A	4.5	92	100	140	36	6
	DD220KB.216N-0500-06A	5	92	100	140	36	6
	DD220KB.216N-0550-06A	5.5	101	110	150	36	6
	DD220KB.216N-0600-06A	6	111	120	160	36	6
	DD220KB.216N-0650-08A	6.5	124	135	175	36	8
	DD220KB.216N-0700-08A	7	124	135	175	36	8
	DD220KB.216N-0750-08A	7.5	140	152	192	36	8
	DD220KB.216N-0800-08A	8	140	152	192	36	8
	DD220KB.216N-0850-10A	8.5	148	162	206	40	10
	DD220KB.216N-0900-10A	9	148	162	206	40	10
	DD220KB.216N-0950-10A	9.5	165	180	224	40	10
	DD220KB.216N-1000-10A	10	165	180	224	40	10
	DD220KB.216N-1050-12A	10.5	181	198	247	45	12
	DD220KB.216N-1100-12A	11	181	198	247	45	12
	DD220KB.216N-1150-12A	11.5	198	216	265	45	12
	DD220KB.216N-1200-12A	12	198	216	265	45	12
	DD220KB.216N-1250-14A	12.5	238	252	301	45	14
	DD220KB.216N-1300-14A	13	238	252	301	45	14
	DD220KB.216N-1350-14A	13.5	238	252	301	45	14
	DD220KB.216N-1400-14A	14	238	252	301	45	14
	DD220KB.216N-1450-14A	14.5	272	288	340	45	14
	DD220KB.216N-1500-16A	15	272	288	340	48	16
	DD220KB.216N-1550-16A	15.5	272	288	340	48	16
	DD220KB.216N-1600-16A	16	272	288	340	48	16

注: ① 样本规格以外的需求 (特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

DD220KB.220N

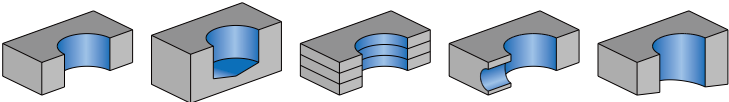
蠕墨铸铁专用钻头 CGI (COMPACTED GRAPHITE IRON) DRILL



SP

16XD

DIN
6535HA



材料适用性 ● 第一选择 ○ 适用 □ 有限适用

P	M	K	N	S	H	C
		●				

	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)					
		DC	LU	LCF	OAL	LS	DCON
	DD220KB.220N-0300-04A	3	60	65	97	28	4
	DD220KB.220N-0350-04A	3.5	86	92	124	28	4
	DD220KB.220N-0400-04A	4	86	92	124	28	4
	DD220KB.220N-0450-06A	4.5	110	118	158	36	6
	DD220KB.220N-0500-06A	5	110	118	158	36	6
	DD220KB.220N-0550-06A	5.5	123	132	170	36	6
	DD220KB.220N-0600-06A	6	135	144	182	36	6
	DD220KB.220N-0650-08A	6.5	151	162	200	36	8
	DD220KB.220N-0700-08A	7	151	162	200	36	8
	DD220KB.220N-0750-08A	7.5	172	184	222	36	8
	DD220KB.220N-0800-08A	8	172	184	222	36	8
	DD220KB.220N-0850-10A	8.5	184	198	240	40	10
	DD220KB.220N-0900-10A	9	184	198	240	40	10
	DD220KB.220N-0950-10A	9.5	205	220	262	40	10
	DD220KB.220N-1000-10A	10	205	220	262	40	10
	DD220KB.220N-1050-12A	10.5	225	242	289	45	12
	DD220KB.220N-1100-12A	11	225	242	289	45	12
	DD220KB.220N-1150-12A	11.5	246	264	311	45	12
	DD220KB.220N-1200-12A	12	246	264	311	45	12
	DD220KB.220N-1250-14A	12.5	294	308	357	45	14
	DD220KB.220N-1300-14A	13	294	308	357	45	14
	DD220KB.220N-1350-14A	13.5	294	308	357	45	14
	DD220KB.220N-1400-14A	14	294	308	357	45	14
	DD220KB.220N-1450-14A	14.5	336	352	404	45	14
	DD220KB.220N-1500-16A	15	336	352	404	48	16
	DD220KB.220N-1550-16A	15.5	336	352	404	48	16
	DD220KB.220N-1600-16A	16	336	352	404	48	16

注: ① 样本规格以外的需求 (特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

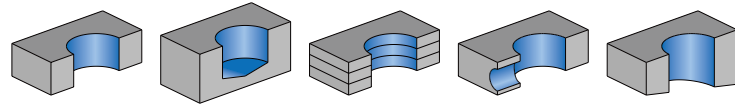
DD220KB.225N

蠕墨铸铁专用钻头 CGI (COMPACTED GRAPHITE IRON) DRILL



SP

16XD

DIN
6535HA

材料适用性

●第一选择 ○适用 □有限适用

P	M	K	N	S	H	C
		●				

[illegible]

注：① 样本规格以外的需求（特殊直径和长径比等），提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP：专用刀具

切削参数

CUTTING DATA



材料分类			材料	强度/硬度 [N/mm²] [HRC]	切削参数 Vc [m/min]			进给 fr [mm/rev]					
					内冷	油雾 润滑	空气	3	4.5	6.5	9.5	14	16
K	K1	K1.1	灰铸铁, GJL	≤240	210			0.16	0.2	0.28	0.4	0.45	0.5
		K1.2	灰铸铁, GJL	≤350	160			0.16	0.2	0.28	0.4	0.45	0.5
	K2	K2.1	球墨铸铁, GJS; 可锻铸铁, GJMW	≤240	160			0.16	0.2	0.28	0.4	0.45	0.5
		K2.2	球墨铸铁, GJS; 可锻铸铁, GJMB	≤350	130			0.12	0.16	0.2	0.3	0.32	0.4
		K2.3	球墨铸铁ADI		80			0.12	0.16	0.2	0.3	0.32	0.4
		K2.4	球墨铸铁ADI		60			0.12	0.16	0.2	0.3	0.32	0.4
	K3	K3.1	蠕墨铸铁, GJV	≤220	130			0.12	0.16	0.2	0.3	0.32	0.4
		K3.2	蠕墨铸铁, GJV	≤300	100			0.12	0.16	0.2	0.3	0.32	0.4

- 推荐的内冷切削液压力最小20bar

提供各种非标解决方案

非标定制范围

- 所有中间尺寸的钻头直径
- 所有中间长度的钻削深度
- 孔径公差 $\geq IT8$
- 刃口处理，刀尖等形式的优化

定制