

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

RD200U DRILL-REAMER CARBIDE DRILL

YPP Drill®

RD200U

硬质合金钻铰刀



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-RD200U-202601



TECHNICAL FEATURES
技术特点

特殊的横刃设计

四个轴向偏置的切削刃

开阔的容屑槽空间

直线型切削刃



APPLICATIONS
应用领域

钻孔和铰孔复合的高效孔加工

- 产品直径范围：Φ6.00 – Φ12.00 mm
- 钻孔深度3×Dc、5×Dc
- 提供内、外冷解决方案
- 孔加工精度：≥IT7，标品刀具适合H7孔系
- 硬质合金基体
- 古铜色复合纳米涂层

ORDERING CODE
编号规则

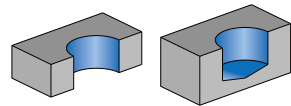
RD200U	2	03	W	0800	08	A	DH
1	2	3	4	5	6	7	8

- 1 RD200U – 是产品系列
- 2 2 – 是切削刃数量，2代表2个切削刃
- 3 03 – 是可加工深度，03代表可加工深度3×Dc，05代表可加工深度加工深度5×Dc
- 4 W – 是冷却方式，W代表外冷，N代表内冷
- 5 0800 – 是刃部直径，0800代表刃部直径Φ8.00
- 6 08 – 是柄部直径，08代表柄部直径Φ8
- 7 A – 是柄部形状，A代表圆柱柄
- 8 DH – 是涂层，DH代表DH涂层

SP

 ± 0.003

3XD

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

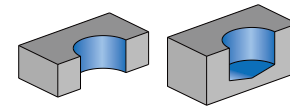
RD200U.203N

硬质合金钻铰刀 DRILL-REAMER CARBIDE DRILL

SP

±0.003

3XD

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

RD200U.205W

硬质合金钻铰刀 DRILL-REAMER CARBIDE DRILL

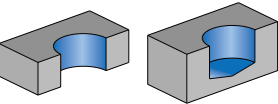


SP

±0.003

5XD

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
	RD200U.205W-0600-06A-DH	6	35	44	82	36	6
	RD200U.205W-0700-08A-DH	7	43	53	91	36	8
	RD200U.205W-0800-08A-DH	8	43	53	91	36	8
	RD200U.205W-0900-10A-DH	9	49	61	103	40	10
	RD200U.205W-1000-10A-DH	10	49	61	103	40	10
	RD200U.205W-1100-12A-DH	11	56	71	118	45	12
	RD200U.205W-1200-12A-DH	12	56	71	118	45	12

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

RD200U.205N

硬质合金钻铰刀 DRILL-REAMER CARBIDE DRILL

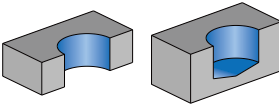


SP

±0.003

5XD

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
	RD200U.203N-0600-06A-DH	6	20	28	66	36	6
	RD200U.203N-0700-08A-DH	7	24	34	79	40	8
	RD200U.203N-0800-08A-DH	8	29	41	79	36	8
	RD200U.203N-0900-10A-DH	9	35	47	89	40	10
	RD200U.203N-1000-10A-DH	10	35	47	89	40	10
	RD200U.203N-1100-12A-DH	11	40	55	102	45	12
	RD200U.203N-1200-12A-DH	12	40	55	102	45	12

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



RD200U 硬质合金钻铰刀 RD200U DRILL-REAMER CARBIDE DRILL

圆柄类刀具
一站式解决方案



MEMO

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	外冷	油雾	空气	3	4.5	6.5	9.5	14
P	P1	P1.1	非合金的结构钢、易切削的结构钢、渗碳钢和调质钢	<700	80	70	70		0.11	0.13	0.14	0.15	0.17
		P1.2	非合金的结构钢、易切削的结构钢、渗碳钢和调质钢	<1200	70	60	60		0.14	0.16	0.17	0.19	0.21
	P2	P2.1	合金的渗碳钢、渗碳钢和调质钢	<900	80	70	70		0.13	0.15	0.16	0.18	0.2
		P2.2	合金的渗碳钢、渗碳钢和调质钢	<1400	55	50	50		0.11	0.12	0.13	0.15	0.16
	P3	P3.1	工具钢、轴承钢、弹簧钢和高速钢	<900	60	50	50		0.12	0.13	0.15	0.16	0.18
		P3.2	工具钢、轴承钢、弹簧钢和高速钢	<1500	50	45	45		0.1	0.11	0.12	0.14	0.15
	P4	P4.1	铁素体和马氏体不锈钢		50	35	40		0.08	0.09	0.1	0.11	0.12
	P5	P5.1	铸钢		80	70	70		0.13	0.15	0.16	0.18	0.2
P6	P6.1	铁素体和马氏体不锈钢		50	35	40		0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	
K	K1	K1.1	片状石墨铸铁（灰口铸铁）， GJL	<300	95	70	70	70	0.17	0.19	0.22	0.25	0.27
		K2.1	球墨铸铁， GJS	<500	130	80	95	95	0.16	0.19	0.2	0.23	0.26
	K2	K2.2	球墨铸铁， GJS	500~800	80	60	60		0.14	0.16	0.18	0.2	0.22
		K2.3	球墨铸铁， GJS	>800									
	K3	K3.1	蠕墨铸铁， GJV； 可锻铸铁， GJM	<500	70	65	65		0.16	0.17	0.19	0.22	0.24
K3.2	蠕墨铸铁， GJV； 可锻铸铁， GJM	>500	65	55	55		0.13	0.14	0.16	0.17	0.19		
N	N1	N1.1	非合金和合金的铝 < 3% Si		240	160	200		0.11	0.13	0.14	0.15	0.17
		N1.2	铝合金 ≤7% Si		200	145	160		0.14	0.16	0.18	0.2	0.22
		N1.3	铝合金 7~12% Si		175	120	145		0.14	0.16	0.18	0.2	0.22
		N1.4	铝合金 > 12% Si		145	95	120		0.14	0.16	0.18	0.2	0.22
	N2	N2.1	非合金和低合金的铜	<300									
		N2.2	铜合金	>300									
		N2.3	黄铜、青铜、红铜	<1200	160	130			0.17	0.19	0.22	0.25	0.27

- 推荐的内冷切削液压力最小20bar
- 使用外冷加工，必要时降低每转进给以确保排屑顺畅

支持非标定制

- 孔径公差 $\geq IT7$
- 不同材质的加工方案定制
- 刃径D6-D12范围内尺寸定制

定制

MEMO

[illegible]

MEMO

[illegible]