



## 开孔器使用说明及推荐转速表

### 注意事项:

#### 使用前:

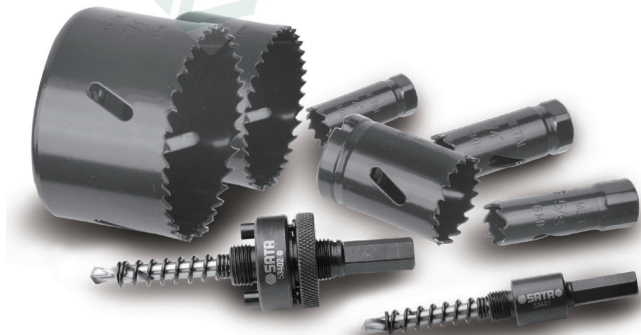
- 请佩带安全眼镜,手套等安全防护用具
- 规格在30MM以内的开孔器请与53401(开孔器钻杆14-30MM)配合使用
- 规格在32-152MM的开孔器请与53402(开孔器钻杆32-152MM)配合使用
- 确保开孔器和开孔器钻杆紧密相连,安装正确

#### 使用时:

- 保证开孔器的切割方向与被切割材料的表面垂直
- 请注意添加冷却液,以保证切割速度和开孔器寿命
- 排屑非常重要,建议定时排屑,防止堵塞锯齿缝隙
- 建议根据转速表调整开孔器的转速

#### 使用后:

- 开孔器工作时表面温度会升高,使用后请不要立即接触开孔器,以防烫伤
  - 待开孔器完全冷却后,可利用开孔器钻杆上的快速退出弹簧将切割下的圆形材料退出
- 世达双金属开孔器专为切割金属和木头设计



规格	规格	低碳钢	不锈钢	铸铁	黄铜	铝	规格	规格	低碳钢	不锈钢	铸铁	黄铜	铝
14	9/16"	580	300	400	790	900	60	23/8"	140	70	95	190	220
16	5/8"	550	275	365	730	825	64	2 1/2"	135	65	90	180	205
17	11/16"	500	250	330	665	750	65	29/16"	130	65	85	175	200
19	3/4"	460	230	300	600	690	67	25/8"	130	65	85	170	195
20	13/16"	425	210	280	560	635	68		130	65	85	170	195
22	7/8"	390	195	260	520	585	70	23/4"	125	60	80	160	185
24	15/16"	370	185	245	495	555	73	27/8"	120	60	80	160	180
25	1"	350	175	235	470	525	75		115	55	75	150	170
27	11/16"	325	160	215	435	480	76	3"	115	55	75	150	170
29	11/8"	300	150	200	400	450	79	3 1/8"	110	55	70	140	165
30	13/16"	285	145	190	380	425	83	3 1/4"	105	50	70	140	155
32	1 1/4"	275	140	180	360	410	86	3 3/8"	100	50	65	130	150
33	15/16"	260	135	175	345	390	90	3 1/2"	95	45	65	130	145
35	13/8"	250	125	165	330	375	92	3 5/8"	95	45	60	120	140
37	17/16"	240	120	160	315	360	95	3 3/4"	90	45	60	120	135
38	1 1/2"	230	115	150	300	345	98	3 7/8"	90	45	60	120	135
40	19/16"	220	110	145	290	330	102	4"	85	40	55	110	130
41	15/8"	210	105	140	280	315	105	4 1/8"	80	40	55	110	120
43	1 11/16"	205	100	135	270	305	108	4 1/4"	80	40	55	110	120
44	13/4"	195	95	130	260	295	111	4 3/8"	80	40	50	100	120
45		195	95	130	260	295	115	4 1/2"	75	35	50	100	105
46	1 13/16"	190	95	125	250	285	121	4 3/4"	70	30	50	90	100
48	17/8"	180	90	120	240	270	127	5"	70	30	40	90	100
50		170	85	115	230	255	140	5 1/2"	60	30	40	70	90
51	2"	170	85	115	230	255	152	6"	50	30	40	70	80
52	2 1/16"	165	80	110	220	245	160		50	25	35	70	80
54	2 1/8"	160	80	105	210	240	168		50	25	35	70	80
57	2 1/4"	150	75	100	200	225	177		45	20	30	65	75
59	2 5/16"	145	75	100	195	225	210		40	20	30	65	75