

DORMER PRAMET

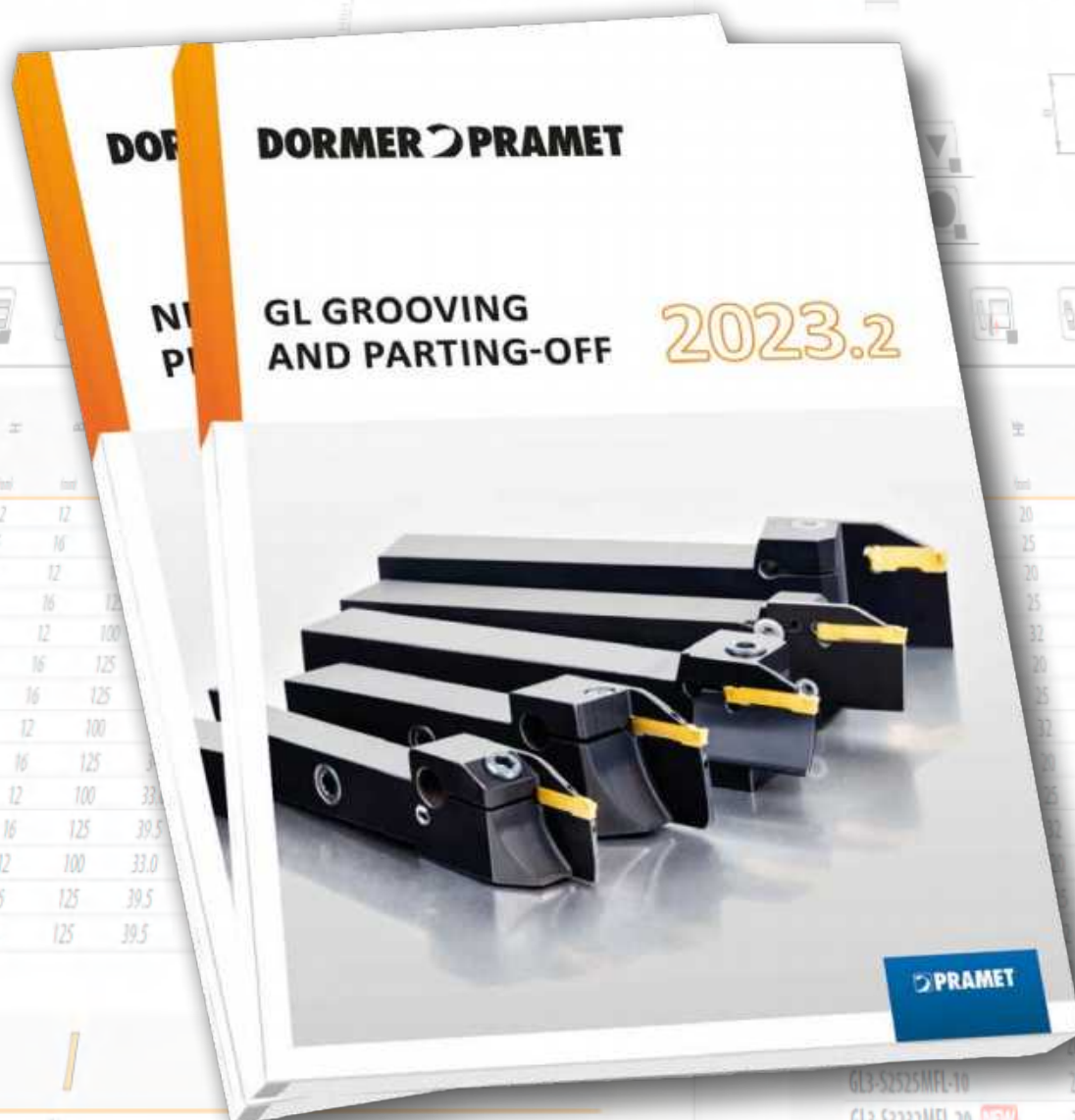
新型高速钢 产品

2023.2



GL切槽 和切断

请浏览 GL 产品手册，其中有最新款高压内冷刀具、内孔切槽刀具、轴向切槽刀具、用于深槽切断的单面刀片等。





A321

三等分削平柄的高速钢钻头



E55.(M)

电动工具丝锥



M90.

螺栓取出器

A321

三等分削平柄的高速钢钻头

简介



新的中等长度高速钢钻头现已上市，该钻头具有三面削平柄，专为手持式电动工具设计，但也可用于机用钻孔。三面削平柄可防止钻头在夹头中滑动，同时，135°自定心钻尖和青铜氧化表面使钻削更加平顺。这种中等长度产品介于ANSI长杆和短杆之间，令其灵活性和韧性更加均衡。公制尺寸范围涵盖了从3 mm到13 mm的常见尺寸。

 **DORMER**



A321



- 多用途高速钢钻头
- 三等分削平柄
- DC系列：3 - 13 mm

特点和优点

刀柄的三面削平柄设计可防止在电动工具的夹头中打滑。

安全可靠
适合手持式操作的解决方案。

利用135°钻尖和锋利钻尖槽型进行精确钻削。

易于钻孔，自定中心
并且降低了阻力。

蒸汽和青铜回火表面处理，带来更好的润滑性能。

改善了耐久性
贯穿整个生命周期。

更短的有效切削刃以及强化的芯厚设计。

卓越的刚性
即使在不利工况下也不例外。

应用示例



A321

三等分削平柄的高速钢钻头

技术细节



长度概览



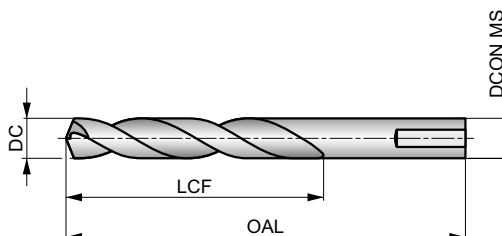
A321

DORMER



HSS中长钻头，经过蒸汽和青铜回火表面处理

设计用于重载加工的钻头，带三等分削平刀柄，用于加工中等深度孔。主要适用于手持操作和立式钻机。三等分削平刀柄，可以防止打滑。自定心135°钻尖可减少阻力，表面经过蒸汽和青铜回火处理，从而改善了润滑性。



HSS	DORMER	3.5xD
135°	ST Bronze	
R	DC h8	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和进给Alpha代码。表与饲料每转可以找到从页XY开始。

P1.1 ■ 33 H	P1.2 ■ 37 H	P1.3 ■ 38 H	P2.1 ■ 28 H	P2.2 ■ 25 F	P2.3 ■ 22 E	P3.1 ■ 19 F	P3.2 ■ 15 F	P3.3 ■ 13 E	P4.1 ■ 11 F	P4.2 ■ 10 E	P4.3 ■ 8 D	M1.1 ■ 21 E	M1.2 ■ 17 E
M2.1 ■ 18 E	M2.2 ■ 15 E	M3.1 ■ 9 G	M3.2 ■ 8 G	M3.3 ■ 7 G	M4.1 ■ 9 C	K1.1 ■ 30 H	K1.2 ■ 22 F	K1.3 ■ 17 F	K2.1 ■ 25 E	K2.2 ■ 20 E	K2.3 ■ 16 E	K3.1 ■ 22 E	K3.2 ■ 17 E
K3.3 ■ 13 E	K4.1 ■ 20 E	K4.2 ■ 15 E	K4.3 ■ 11 E	K4.4 ■ 10 E	K4.5 ■ 8 E	K5.1 ■ 23 E	K5.2 ■ 17 E	K5.3 ■ 13 E	N1.1 ■ 33 J	N1.2 ■ 25 J	N1.3 ■ 17 I	N2.1 ■ 42 H	N2.2 ■ 37 H
N2.3 ■ 27 H	N3.1 ■ 59 H	N3.2 ■ 35 I	N3.3 ■ 18 G	N4.1 ■ 30 J	N4.2 ■ 28 H	N4.3 ■ 14 F	S1.1 ■ 23 E	S1.2 ■ 12 D	S1.3 ■ 6 B	S2.1 ■ 8 E	S2.2 ■ 4 A	S3.1 ■ 6 E	S3.2 ■ 3 A
S4.1 ■ 5 E	S4.2 ■ 2 A												

产品	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
A3213.0	3.00	0.1180	37.0	64.0	3.00
A3213.3	3.30	0.1300	40.0	67.0	3.30
A3213.4	3.40	0.1340	40.0	67.0	3.40
A3213.5	3.50	0.1380	40.0	67.0	3.50
A3214.0	4.00	0.1580	47.0	74.0	4.00
A3214.1	4.10	0.1610	47.0	74.0	4.10
A3214.2	4.20	0.1650	47.0	74.0	4.20
A3214.3	4.30	0.1690	47.0	74.0	4.30
A3214.5	4.50	0.1770	49.0	77.0	4.50
A3214.9	4.90	0.1930	50.0	80.0	4.90
A3215.0	5.00	0.1970	50.0	80.0	5.00
A3215.1	5.10	0.2010	50.0	80.0	5.10
A3215.3	5.30	0.2090	52.0	84.0	5.30
A3215.5	5.50	0.2170	52.0	84.0	5.50
A3216.0	6.00	0.2360	52.0	90.0	6.00
A3216.3	6.30	0.2480	52.0	90.0	6.30
A3216.5	6.50	0.2560	55.0	93.0	6.50

产品	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)
A3216.8	6.80	0.2680	59.0	97.0	6.80
A3217.0	7.00	0.2760	59.0	97.0	7.00
A3217.3	7.30	0.2870	62.0	100.0	7.30
A3217.5	7.50	0.2950	62.0	100.0	7.50
A3218.0	8.00	0.3150	67.0	105.0	8.00
A3218.5	8.50	0.3350	68.0	107.0	8.50
A3219.0	9.00	0.3540	70.0	108.0	9.00
A3219.5	9.50	0.3740	70.0	110.0	9.50
A32110.0	10.00	0.3940	74.0	113.0	10.00
A32110.3	10.30	0.4060	74.0	113.0	10.30
A32110.5	10.50	0.4130	75.0	115.0	10.50
A32111.0	11.00	0.4330	77.0	117.0	11.00
A32111.5	11.50	0.4530	79.0	120.0	11.50
A32112.0	12.00	0.4720	85.0	126.0	12.00
A32112.5	12.50	0.4920	88.0	130.0	12.50
A32113.0	13.00	0.5120	88.0	130.0	13.00

E55.(M)

电动工具丝锥

简介



一种全新的经济型通用丝锥现已上市，专门针对使用手持电动工具的操作。Dormer E556和E557公制系列的设计经过强化，适用于维修技师、现场服务工程师、工匠、合同工程师和教育机构。

 **DORMER**



E556(M)

- 仅用于加工通孔
- 适用于软钢和碳钢
- 系列：M3 – M12



E557(M)

- 用于盲孔
- 适用于软钢和碳钢
- 系列：M3 – M12

特点和优点

设计简单、坚固，
采用优质高速钢。



高成本效益

解决方案通用于各类加工。

光亮的表面处理易于切屑流动。



应用广泛

用于手持式电动工具操作。

短而厚的丝锥设计增加了刚度。



稳定可靠

的钻孔性能，可加工 $2 \times D$ 深度的孔。

应用示例



VIDEO



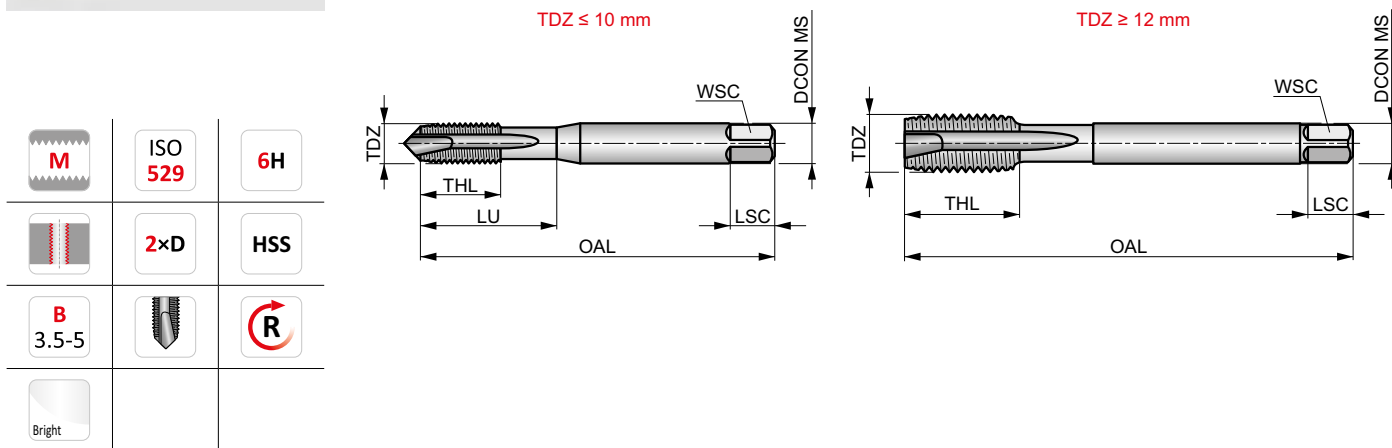
E556(M)

DORMER



HSS螺尖丝锥电动工具，公制，ISO标准

使用电动工具进行手持式攻丝的理想之选。仅适用于通孔，螺尖可将切屑推至切割区前，从而减少槽中的负载和堵塞。光亮处理改善了软金属和有色金属材料中的切屑流动性。



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

产品	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	—

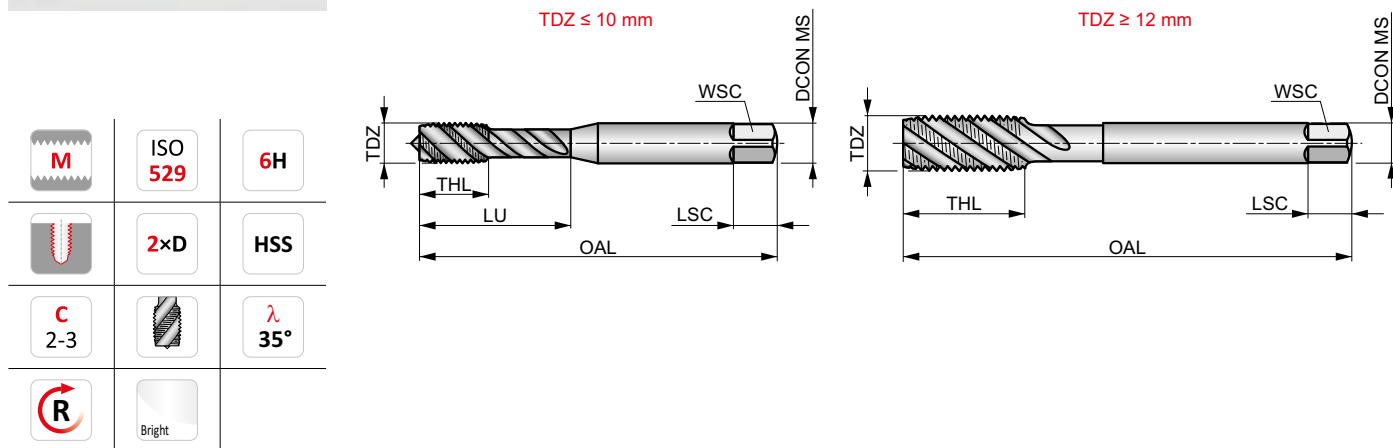
E557(M)

DORMER



HSS螺旋槽丝锥电动工具，公制，ISO标准

使用电动工具进行手持式攻丝的理想之选。攻丝通常会产生细长切屑，如果不正确排除，可能会导致严重问题，尤其是在加工螺纹盲孔时。螺旋槽的设计解决了这个问题，因为它可以从被攻丝的孔中拉出切屑。



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2
■ 14	■ 15	■ 16	■ 11	■ 9	■ 8	■ 5

产品	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	—

M90.

螺栓取出器

简介



一系列螺栓提取器令适用于MRO和通用工程应用的Dormer产品组合得到了进一步扩展，有效解决了去除断裂或卡住螺丝的问题。共有九款单独的产品型号，分别适用于不同的螺栓尺寸，从M5到M50，或3/16“到2 1/8”。所有产品都使用特定的优质钢制成，可承受操作过程中遇到的弯曲负载和高扭矩负载。我们还引入了两种类型的提取器组件和五种类型的螺栓拔除套件，包括Burrs P100、P101、HSS-E短杆钻头A117和一个尺寸合适的M900提取器。

DORMER



VIDEO



M900

- 螺旋槽螺钉提取器
- 应用范围：M5 – M50
3/16“ – 2 1/8”)



M901

- 两个套装提取器
- A型：五件套
M5-M20 (3/16“ – 3/4“)
- B型：六件套
M5-M30 (3/16“ – 1“)



M902

- 螺栓取出套件
- 可提供5种类型
- 每种都包含：
Burrs P100、P101
HSS-E短杆钻头A117
提取器M900



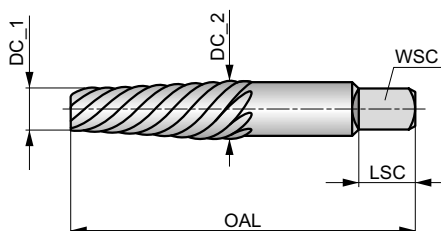
M900

DORMER



螺钉取出器

使用螺钉拔取器逆时针转动，以便在不损坏螺纹的情况下从螺纹孔中拆除损坏的右旋螺栓。在使用拔取器前，必须钻出正确尺寸的导孔。



钻头尺寸A:用于低或中等抗拉强度的螺栓。钻头尺寸B:用于高抗拉强度螺栓。

产品							DC_1	DC_2	WSC	LSC	OAL
		(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
M9001	M5 – M6	2	2	3/16" – 1/4"	5/64	5/64	1.37	3.20	2.60	5.10	51.1
M9002	M6 – M8	2.8	3	1/4" – 5/16"	7/64	1/8	2.18	4.80	3.90	6.70	61.1
M9003	M8 – M12	4	4.2	5/16" – 7/16"	5/32	11/64	3.18	6.40	4.80	7.50	68.7
M9004	M12 – M14	5.5	6	7/16" – 9/16"	7/32	15/64	4.37	8.00	6.00	8.00	76.7
M9005	M14 – M20	7.2	8	9/16" – 3/4"	9/32	5/16	6.35	11.10	8.30	11.50	86.1
M9006	M20 – M30	10.5	11	3/4" – 1"	13/32	7/16	9.53	15.90	11.90	13.10	94.4
M9007	M30 – M42	13.5	14.5	1" – 1.3/8"	17/32	9/16	12.30	19.10	14.30	17.90	107.4
M9008	M42 – M45	20.5	21.5	1.3/8" – 1.3/4"	13/16	27/32	18.65	25.10	19.80	19.40	114.3
M9009	M45 – M50	27	28	1.3/4 – 2.1/8	1.1/16	1.3/32	24.61	32.30	24.60	22.60	121.3

M901

DORMER



螺钉取出器组件

螺钉拔取器组件，尺寸M9001 - M9005或M9001 - M9006。

A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套件中的直径

产品	Nr.	A	B	C
M901A	A	M900	5	M9001 – M9005
M901B	B	M900	6	M9001 – M9006

M902

DORMER



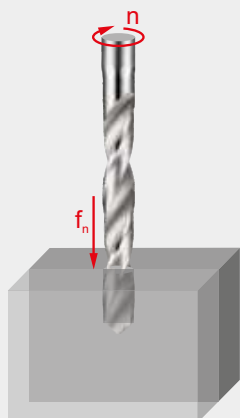
螺栓取出组件

用于拆除损坏的右旋螺栓的工具，一套四件。首先使用P100旋转锉磨平螺栓。然后使用P101旋转锉加工一个起始锥形。第三步使用HSS-E短柱钻头A117钻一个用于拔取器的孔。最后逆时针转动螺钉拔取器，以便在不损坏螺纹的情况下去除损坏的螺栓。

A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套件中的直径

产品	Nr.	A	B	C
M902M6-M8	M6 – M8	M900, P100, P101, A117	4	P1004.9, P1014.9, A1173.0, M9002
M902M8-M10	M8 – M10	M900, P100, P101, A117	4	P1006.4, P1016.4, A1174.0, M9003
M902M10-M12	M10 – M12	M900, P100, P101, A117	4	P1007.8, P1017.8, A1174.2, M9003
M902M12-M14	M12 – M14	M900, P100, P101, A117	4	P1009.3, P1019.3, A1176.0, M9004
M902M14-M16	M14 – M16	M900, P100, P101, A117	4	P1010.7, P10110.7, A1178.0, M9005

钻孔进给率表



每转进给量 (f_n , 单位mm/rev)
根据工况, 可能需要将这些值调整为 $\pm 25\%$

如何使用此表格查找每转进给量 (f_n) :

1. 在产品页找到您的字母代码 (例如: 46J、“J”是字母代码)。
2. 在表格第一行找到与您切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到您的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点 (单元格) 是每转进给量 (f_n)。

		ϕ DC (mm)																		
		0.15	0.50	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	15.00	16.00	20.00	25.00	30.00	40.00	50.00	100.00
进给率	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	—
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	—
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	—
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	—
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	—
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	—	—	—	—	—
	Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	—	—	—	—	—
	Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	—	—	—	—	—



WMG (加工材料组)

ISO组				硬度 (HB或HRC)	极限抗拉强度(MPa)		
P	P1	P1.1		硫化	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2	易切削钢	硫化和磷化	< 180 HB	≤ 620	
		P1.3	(可加工性较高的碳钢)	硫化/磷化和含铅	< 180 HB	≤ 620	
	P2	P2.1	普通碳钢	含<0.25%C	< 180 HB	≤ 620	
		P2.2	(主要由铁和碳组成的钢)	含<0.55%C	< 240 HB	≤ 830	
		P2.3		含>0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	
	P3	P3.1	合金钢	退火	< 180 HB	≤ 620	
		P3.2	(碳钢, 合金含量≤10%)	硬化与回火	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	
	P4	P4.1	工具钢	退火	< 26 HRC	≤ 900	
P4.2		(特种合金钢, 用于刀具、模具)	硬化与回火	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240		
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450		
M	M1	M1.1	铁素体不锈钢		< 160 HB	≤ 520	
		M1.2	(直铬非硬化合金)		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	马氏体不锈钢	退火	< 200 HB	≤ 670	
		M2.2	(直铬可硬化合金)	淬火加回火	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	
		M2.3		沉淀硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3	M3.1	奥氏体不锈钢		< 200 HB	≤ 750	
		M3.2	(铬镍和铬镍锰合金)		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	奥氏体-铁素体 (双相) 或 高级奥氏体不锈钢		< 300 HB	≤ 990	
		M4.2	沉淀硬化奥氏体不锈钢		300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1	K1.1	灰口铸铁 (ASTM A48) 或汽车用灰铸铁 (ASTM A159)	铁素体或铁素体-珠光体	< 180 HB	≤ 190	
		K1.2	(具有片状石墨微结构的铁碳铸件)	铁素体-珠光体或珠光体	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	
		K1.3		珠光体	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
	K2	K2.1	可锻铸铁 (ASTM A602)	铁素体	< 160 HB	≤ 400	
		K2.2	(无石墨结构的铁碳铸件)	铁素体或珠光体	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
		K2.3		珠光体	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
	K3	K3.1	延性铸铁 (ASTM A536)	铁素体	< 180 HB	≤ 560	
		K3.2	(有石墨结构的铁碳铸件)	铁素体或珠光体	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
		K3.3		珠光体	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
	K4	K4.1	奥氏体灰口铸铁 (ASTM A436)		< 180 HB	≤ 190	
		K4	K4.2	奥氏体延性铸铁 (ASTM A439或ASTM A571)		< 240 HB	≤ 740
			K4.3	等温淬火球墨铸铁 (ASTM A897)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
	K4.4		(具有奥氏体组织的铁碳合金铸件)		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
	K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280		
	K5	K5.1	蠕墨铸铁CGI (ASTM A842)	铁素体	< 180 HB	≤ 400	
K5.2		(具有蠕虫状石墨结构的铁碳铸件)	铁素体-珠光体	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
K5.3			珠光体	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	N1.1	工业纯锻铝		< 60 HB	≤ 240	
		N1.2	锻铝合金	中硬质回火	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
		N1.3		全硬质回火	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
	N2	N2.1	铸铝合金		< 75 HB	≤ 240	
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	N3.1	易切削铜合金材料, 具有出色机械加工性能		–	–	
		N3.2	短切屑铜合金, 具有良好至中等的机械加工性能		–	–	
		N3.3	电解铜和长切屑铜合金, 具有中等至较差的机械加工性能		–	–	
	N4	N4.1	热塑性聚合物		–	–	
N4.2		热固性聚合物		–	–		
N4.3		增强型聚合物或复合材料		–	–		
N5	N5.1	石墨		–	–		
S	S1	S1.1			< 200 HB	≤ 660	
		S1.2	钛或钛合金		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2	S2.1	铁基高温合金		< 200 HB	≤ 690	
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
		S2.3			< 280 HB	≤ 940	
	S3	S3.1	镍基高温合金		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
		S3.2			< 240 HB	≤ 800	
S4	S4.1	钴基高温合金		240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070		
S4.2							
H	H1	H1.1	冷硬铸铁		< 440 HB	–	
	H2	H2.1	硬化铸铁		< 55 HRC	–	
		H2.2			> 55 HRC	–	
	H3	H3.1	硬化钢 < 55 HRC		< 51 HRC	–	
		H3.2			51 – 55 HRC	–	
	H4	H4.1	硬化钢 > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	
		H4.2			> 59 HRC	–	



SIMPLY RELIABLE

作为你可以通过切屑判断工件质量的专业公司。该切屑是清洁和简单的形状这本身就在讲述了一个故事。这是一个清晰和一致的信号，这就是为什么我们使用它作为简洁可靠的符号。

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



请与当地销售
支持部门
保持及时联系！



DOR-BRO-NEWSHSS-2023.2-CN

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

