



EB 100

THE ROBUST
THE SMALLEST

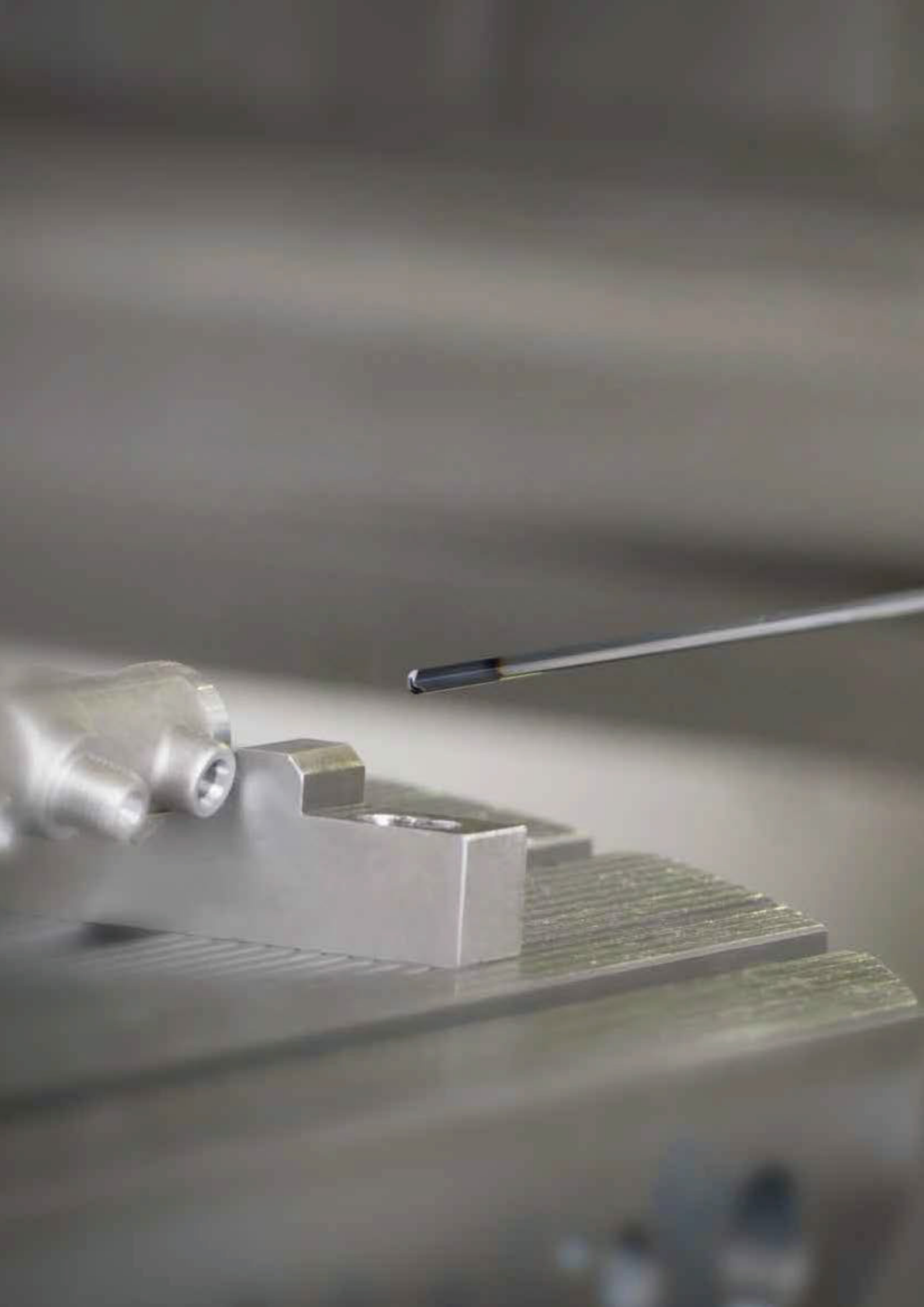
最強壯 最小尺寸的槍鑽



加工材質		圖示	鑽孔深度			塗層種類	尺寸範圍	編號	切削參數	頁數						
P	M	K	N	S	H	Tool illustration	Drilling depth	Standard	Type	Cutting direction	Tool material	Surface	d1/mm	Article no.	Cutting data page	Page
○	○	○	●	●	○		25xD	WN	EB 100 M	R	VHM	○	1.000 - 16.000	5685	21	05
●	●	○	○	○	○		25xD	WN	EB 100 M	R	VHM	a	1.000 - 16.000	5646	21	06
○	○	○	●	●	○		50xD	WN	EB 100 M	R	VHM	○	1.000 - 10.000	5686	21	07
●	●	○	○	○	○		50xD	WN	EB 100 M	R	VHM	a	1.000 - 10.000	5647	21	08
○	○	○	●	●	○		75xD	WN	EB 100 M	R	VHM	○	1.000 - 7.144	5687	21	09
●	●	○	○	○	○		75xD	WN	EB 100 M	R	VHM	a	1.000 - 7.144	5648	21	10

EB 100 single-fluted gun drills 鎢鋼焊刃式單刃槍鑽 鋼製加強柄

○	○	○	●	●	○		SPL 30,00	WN	EB 100	R	VHM	○	0.900 - 2.000	5684	21	12
○	○	○	●	●	○		SPL 45,00	WN	EB 100	R	VHM	○	0.900 - 3.200	5024	21	13
●	●	○	○	○	○		SPL 45,00	WN	EB 100	R	VHM	A	1.000 - 3.200	5632	21	14
○	○	○	●	●	○		SPL 80,00	WN	EB 100	R	VHM	○	1.000 - 5.000	5020	21	15
●	●	○	○	○	○		SPL 80,00	WN	EB 100	R	VHM	A	1.000 - 5.000	5633	21	16
○	○	○	●	●	○		SPL 120,00	WN	EB 100	R	VHM	○	1.500 - 5.000	5026	21	17
●	●	○	○	○	○		SPL 120,00	WN	EB 100	R	VHM	A	1.500 - 5.000	5637	21	18
○	○	○	●	●	○		SPL 160,00	WN	EB 100	R	VHM	○	1.500 - 8.000	5021	21	19
●	○	○	○	○	○		SPL 160,00	WN	EB 100	R	VHM	A	1.500 - 8.000	5638	21	20



EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



- P** ○ solid carbide shank with MQL shank end • head form G
- M** ○
- K** ○ · 加工深度 25D
- N** ● · h5 刃徑公差 柄部公差 h6
- S** ● · 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ · 頭部幾何形狀 form G

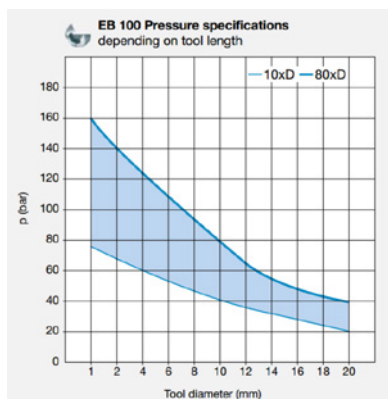
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

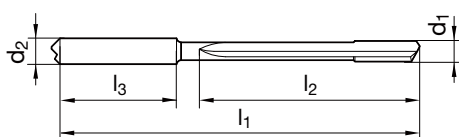
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄



**中心出水壓力必需視槍鑽刃徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5685**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	65.00	32.00	28.00	1.000	6,700
1.191	3/64	3.000	70.00	39.00	28.00	1.190	6,700
1.500		4.000	80.00	49.00	28.00	1.500	6,400
1.588	1/16	4.000	85.00	51.00	28.00	1.590	6,400
1.984	5/64	4.000	95.00	64.00	28.00	1.980	6,100
2.000		4.000	95.00	65.00	28.00	2.000	6,100
2.381	3/32	4.000	100.00	70.00	28.00	2.380	5,900
2.500		4.000	115.00	85.00	28.00	2.500	5,500
2.778	7/64	4.000	115.00	85.00	28.00	2.780	5,300
3.000		6.000	145.00	105.00	36.00	3.000	8,000
3.175	1/8	6.000	145.00	105.00	36.00	3.170	8,000
3.500		6.000	145.00	105.00	36.00	3.500	7,700
3.572	9/64	6.000	160.00	120.00	36.00	3.570	8,000
3.969	5/32	6.000	160.00	120.00	36.00	3.970	8,200
4.000		6.000	160.00	120.00	36.00	4.000	8,200
4.366	11/64	6.000	220.00	180.00	36.00	4.370	12,800
4.763	3/16	6.000	220.00	180.00	36.00	4.760	12,800
5.000		6.000	220.00	180.00	36.00	5.000	12,800
5.159	13/64	6.000	220.00	180.00	36.00	5.160	12,300
5.556	7/32	6.000	220.00	180.00	36.00	5.560	12,300
5.953	15/64	6.000	220.00	180.00	36.00	5.950	12,300
6.000		6.000	220.00	180.00	36.00	6.000	11,700
6.350	1/4	8.000	260.00	210.00	36.00	6.350	17,300
6.500		8.000	260.00	210.00	36.00	6.500	17,300
6.747	17/64	8.000	260.00	210.00	36.00	6.750	17,300
7.000		8.000	260.00	210.00	36.00	7.000	16,800
7.144	9/32	8.000	285.00	240.00	36.00	7.140	18,900
7.541	19/64	8.000	285.00	240.00	36.00	7.540	18,900
7.938	5/16	8.000	285.00	240.00	36.00	7.940	18,900
8.000		8.000	285.00	240.00	36.00	8.000	18,400
9.000		10.000	350.00	300.00	40.00	9.000	21,800
10.000		10.000	350.00	300.00	40.00	10.000	21,800
11.000		12.000	420.00	360.00	45.00	11.000	25,100
11.113	7/16	12.000	420.00	360.00	45.00	11.113	25,100
12.000		12.000	420.00	360.00	45.00	12.000	25,100
12.700	1/2	14.000	455.00	396.00	45.00	12.700	26,600
14.000		14.000	500.00	437.00	45.00	14.000	26,600
15.000		16.000	535.00	468.00	48.00	15.000	32,400
15.875	5/8	16.000	560.00	495.00	48.00	15.875	32,400
16.000		16.000	565.00	499.00	48.00	16.000	32,400

EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



- P** ● solid carbide shank with MQL shank end • head form G
- M** ●
- K** ○ · 加工深度 25D
- N** ○ · h5 刀徑公差 柄部公差 h6
- S** ○ · 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ · 頭部幾何形狀 form G

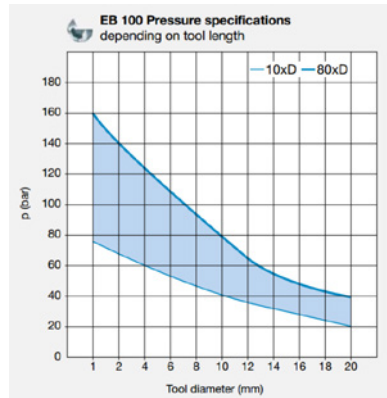
GUHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

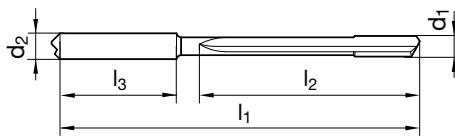
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **a**
 柄部 **HA 全圓柄**

頭部 TiAlN 鍍層



EB 100 M

**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5646**

刀徑 d1 h5	英制 刀徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	65.00	32.00	28.00	1.000	7,700
1.191	3/64	3.000	70.00	39.00	28.00	1.190	7,700
1.500		4.000	80.00	49.00	28.00	1.500	7,300
1.588	1/16	4.000	85.00	51.00	28.00	1.590	7,300
1.984	5/64	4.000	95.00	64.00	28.00	1.980	7,000
2.000		4.000	95.00	65.00	28.00	2.000	7,000
2.381	3/32	4.000	100.00	70.00	28.00	2.380	6,700
2.500		4.000	115.00	85.00	28.00	2.500	6,400
2.778	7/64	4.000	115.00	85.00	28.00	2.780	6,100
3.000		6.000	145.00	105.00	36.00	3.000	9,200
3.175	1/8	6.000	145.00	105.00	36.00	3.170	9,200
3.500		6.000	145.00	105.00	36.00	3.500	8,900
3.572	9/64	6.000	160.00	120.00	36.00	3.570	9,200
3.969	5/32	6.000	160.00	120.00	36.00	3.970	9,500
4.000		6.000	160.00	120.00	36.00	4.000	9,500
4.366	11/64	6.000	220.00	180.00	36.00	4.370	14,700
4.763	3/16	6.000	220.00	180.00	36.00	4.760	14,700
5.000		6.000	220.00	180.00	36.00	5.000	14,700
5.159	13/64	6.000	220.00	180.00	36.00	5.160	14,100
5.556	7/32	6.000	220.00	180.00	36.00	5.560	14,100
5.953	15/64	6.000	220.00	180.00	36.00	5.950	14,100
6.000		6.000	220.00	180.00	36.00	6.000	13,500
6.350	1/4	8.000	260.00	210.00	36.00	6.350	19,900
6.500		8.000	260.00	210.00	36.00	6.500	19,900
6.747	17/64	8.000	260.00	210.00	36.00	6.750	19,900
7.000		8.000	260.00	210.00	36.00	7.000	19,300
7.144	9/32	8.000	285.00	240.00	36.00	7.140	21,700
7.541	19/64	8.000	285.00	240.00	36.00	7.540	21,700
7.938	5/16	8.000	285.00	240.00	36.00	7.940	21,700
8.000		8.000	285.00	240.00	36.00	8.000	21,100
9.000		10.000	350.00	300.00	40.00	9.000	26,100
10.000		10.000	350.00	300.00	40.00	10.000	25,000
11.000		12.000	420.00	360.00	45.00	11.000	30,300
11.113	7/16	12.000	420.00	360.00	45.00	11.113	28,900
12.000		12.000	420.00	360.00	45.00	12.000	28,900
12.700	1/2	14.000	455.00	396.00	45.00	12.700	30,600
14.000		14.000	500.00	437.00	45.00	14.000	30,600
15.000		16.000	535.00	468.00	48.00	15.000	37,300
15.875	5/8	16.000	560.00	495.00	48.00	15.875	37,300
16.000		16.000	565.00	499.00	48.00	16.000	37,300

EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



- P** ○ solid carbide shank with MQL shank end • head form G
- M** ○
- K** ○ · 加工深度 50D
- N** ● · h5 刃徑公差 柄部公差 h6
- S** ● · 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ · 頭部幾何形狀 form G

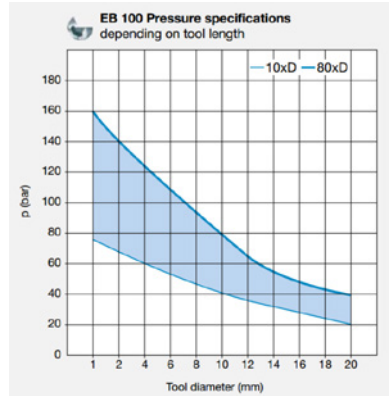
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

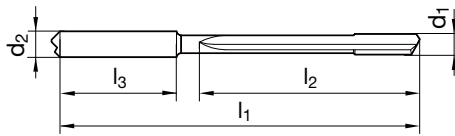
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

NEW
 亮面無鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刃徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5686**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	90.00	57.00	28.00	1.000	8,300
1.191	3/64	3.000	100.00	68.00	28.00	1.190	8,300
1.500		4.000	120.00	86.00	28.00	1.500	8,000
1.588	1/16	4.000	125.00	91.00	28.00	1.590	8,000
1.984	5/64	4.000	145.00	114.00	28.00	1.980	7,700
2.000		4.000	145.00	115.00	28.00	2.000	7,700
2.381	3/32	4.000	160.00	130.00	28.00	2.380	7,300
2.500		4.000	185.00	155.00	28.00	2.500	7,000
2.778	7/64	4.000	185.00	155.00	28.00	2.780	6,700
3.000		6.000	230.00	190.00	36.00	3.000	10,000
3.175	1/8	6.000	230.00	190.00	36.00	3.170	10,000
3.500		6.000	230.00	190.00	36.00	3.500	9,700
3.572	9/64	6.000	260.00	220.00	36.00	3.570	10,000
3.969	5/32	6.000	260.00	220.00	36.00	3.970	10,300
4.000		6.000	260.00	220.00	36.00	4.000	10,300
4.366	11/64	6.000	290.00	245.00	36.00	4.370	16,000
4.763	3/16	6.000	310.00	268.00	36.00	4.760	16,000
5.000		6.000	370.00	330.00	36.00	5.000	16,000
5.159	13/64	6.000	370.00	330.00	36.00	5.160	15,300
5.556	7/32	6.000	370.00	330.00	36.00	5.560	15,300
5.953	15/64	6.000	370.00	330.00	36.00	5.950	15,300
6.000		6.000	370.00	330.00	36.00	6.000	14,700
6.350	1/4	8.000	430.00	385.00	36.00	6.350	21,600
6.500		8.000	430.00	385.00	36.00	6.500	21,600
6.747	17/64	8.000	430.00	385.00	36.00	6.750	21,600
7.000		8.000	430.00	385.00	36.00	7.000	21,000
7.144	9/32	8.000	485.00	440.00	36.00	7.140	23,600
7.541	19/64	8.000	485.00	440.00	36.00	7.540	23,600
7.938	5/16	8.000	485.00	440.00	36.00	7.940	23,600
8.000		8.000	485.00	440.00	36.00	8.000	23,000
9.000		10.000	555.00	506.00	40.00	9.000	28,300
10.000		10.000	615.00	562.00	40.00	10.000	28,300

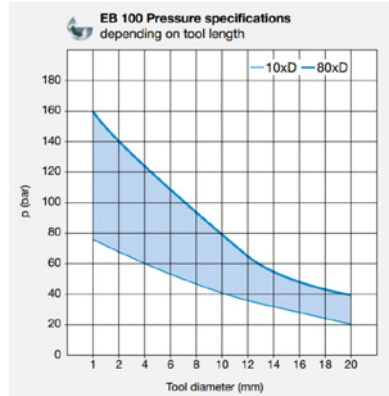
EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **a**
 柄部 HA 全圓柄

EB 100 M

- P** ● solid carbide shank with MQL shank end • head form G
- M** ●
- K** ○ · 加工深度 50D
- N** ○ · h5 刃徑公差 柄部公差 h6
- S** ○ · 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ · 頭部幾何形狀 form G



頭部 TiAlN 鍍層



GUHRING NAVIGATOR

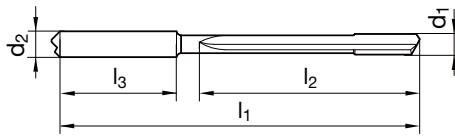
Cutting data page 21

切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

中心出水壓力參考：



**中心出水壓力必需視槍鑽刃徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5647**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	90.00	57.00	28.00	1.000	
1.191	3/64	3.000	100.00	68.00	28.00	1.190	9,500
1.500		4.000	120.00	86.00	28.00	1.500	
1.588	1/16	4.000	125.00	91.00	28.00	1.590	
1.984	5/64	4.000	145.00	114.00	28.00	1.980	
2.000		4.000	145.00	115.00	28.00	2.000	
2.381	3/32	4.000	160.00	130.00	28.00	2.380	8,400
2.500		4.000	185.00	155.00	28.00	2.500	8,000
2.778	7/64	4.000	185.00	155.00	28.00	2.780	7,700
3.000		6.000	230.00	190.00	36.00	3.000	11,500
3.175	1/8	6.000	230.00	190.00	36.00	3.170	11,500
3.500		6.000	230.00	190.00	36.00	3.500	11,100
3.572	9/64	6.000	260.00	220.00	36.00	3.570	11,500
3.969	5/32	6.000	260.00	220.00	36.00	3.970	11,800
4.000		6.000	260.00	220.00	36.00	4.000	11,800
4.366	11/64	6.000	290.00	245.00	36.00	4.370	18,300
4.763	3/16	6.000	310.00	268.00	36.00	4.760	18,300
5.000		6.000	370.00	330.00	36.00	5.000	18,300
5.159	13/64	6.000	370.00	330.00	36.00	5.160	17,600
5.556	7/32	6.000	370.00	330.00	36.00	5.560	17,600
5.953	15/64	6.000	370.00	330.00	36.00	5.950	17,600
6.000		6.000	370.00	330.00	36.00	6.000	16,900
6.350	1/4	8.000	430.00	385.00	36.00	6.350	24,900
6.500		8.000	430.00	385.00	36.00	6.500	24,900
6.747	17/64	8.000	430.00	385.00	36.00	6.750	24,900
7.000		8.000	430.00	385.00	36.00	7.000	24,200
7.144	9/32	8.000	485.00	440.00	36.00	7.140	27,100
7.541	19/64	8.000	485.00	440.00	36.00	7.540	27,100
7.938	5/16	8.000	485.00	440.00	36.00	7.940	27,100
8.000		8.000	485.00	440.00	36.00	8.000	26,500
9.000		10.000	555.00	506.00	40.00	9.000	32,500
10.000		10.000	615.00	562.00	40.00	10.000	32,500

無價格之規格需視客戶需求報價訂製

EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



- P** ○ solid carbide shank with MQL shank end • head form G
- M** ○
- K** ○ · 加工深度 75D
- N** ● · h5 刃徑公差 柄部公差 h6
- S** ● · 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ · 頭部幾何形狀 form G

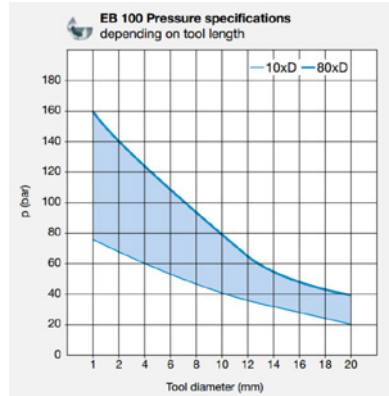
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

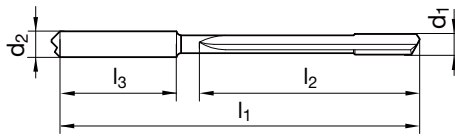
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

NEW
 亮面無鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刃徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5687**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	115.00	82.00	28.00	1.000	11,300
1.191	3/64	3.000	130.00	98.00	28.00	1.190	11,300
1.500		4.000	155.00	124.00	28.00	1.500	10,800
1.588	1/16	4.000	165.00	131.00	28.00	1.590	10,800
1.984	5/64	4.000	195.00	163.00	28.00	1.980	10,300
2.000		4.000	195.00	165.00	28.00	2.000	10,300
2.381	3/32	4.000	220.00	190.00	28.00	2.380	9,900
2.500		4.000	255.00	220.00	28.00	2.500	9,500
2.778	7/64	4.000	255.00	220.00	28.00	2.780	9,900
3.000		6.000	290.00	247.00	36.00	3.000	14,500
3.175	1/8	6.000	320.00	280.00	36.00	3.170	14,500
3.500		6.000	320.00	280.00	36.00	3.500	13,900
3.572	9/64	6.000	360.00	320.00	36.00	3.570	16,000
3.969	5/32	6.000	360.00	320.00	36.00	3.970	16,000
4.000		6.000	360.00	320.00	36.00	4.000	16,000
4.366	11/64	6.000	395.00	355.00	36.00	4.370	26,300
4.763	3/16	6.000	430.00	387.00	36.00	4.760	26,300
5.000		6.000	450.00	406.00	36.00	5.000	26,300
5.159	13/64	6.000	465.00	419.00	36.00	5.160	25,200
5.556	7/32	6.000	525.00	485.00	36.00	5.560	25,200
5.953	15/64	6.000	525.00	485.00	36.00	5.950	25,200
6.000		6.000	525.00	485.00	36.00	6.000	24,200
6.350	1/4	8.000	560.00	516.00	36.00	6.350	27,300
6.500		8.000	575.00	528.00	36.00	6.500	27,300
6.747	17/64	8.000	595.00	548.00	36.00	6.750	27,300
7.000		8.000	615.00	568.00	36.00	7.000	26,800
7.144	9/32	8.000	625.00	580.00	36.00	7.140	28,200

EB 100 M single-fluted gun drills EB 100 M 全鎢鋼單刃溝槽槍鑽



P	●	solid carbide shank with MQL shank end • head form G
M	●	
K	○	· 加工深度 75D
N	○	· h5 刃徑公差 柄部公差 h6
S	○	· 右旋切削 柄部中心出水
H	○	· 頭部幾何形狀 form G

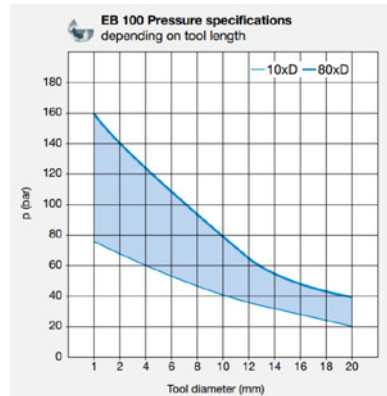
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

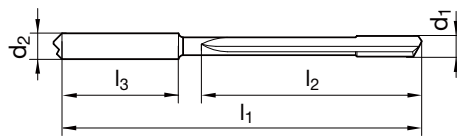
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **a**
 柄部 HA 全圓柄

頭部 TiAlN 鍍層



EB 100 M

**中心出水壓力必需視槍鑽刃徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 5648

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		3.000	115.00	82.00	28.00	1.000	
1.191	3/64	3.000	130.00	98.00	28.00	1.190	13,000
1.500		4.000	155.00	124.00	28.00	1.500	
1.588	1/16	4.000	165.00	131.00	28.00	1.590	
1.984	5/64	4.000	195.00	163.00	28.00	1.980	
2.000		4.000	195.00	165.00	28.00	2.000	
2.381	3/32	4.000	220.00	190.00	28.00	2.380	11,400
2.500		4.000	255.00	220.00	28.00	2.500	10,900
2.778	7/64	4.000	255.00	220.00	28.00	2.780	10,300
3.000		6.000	290.00	247.00	36.00	3.000	16,600
3.175	1/8	6.000	320.00	280.00	36.00	3.170	16,600
3.500		6.000	320.00	280.00	36.00	3.500	16,000
3.572	9/64	6.000	360.00	320.00	36.00	3.570	18,300
3.969	5/32	6.000	360.00	320.00	36.00	3.970	18,300
4.000		6.000	360.00	320.00	36.00	4.000	18,300
4.366	11/64	6.000	395.00	355.00	36.00	4.370	30,200
4.763	3/16	6.000	430.00	387.00	36.00	4.760	30,200
5.000		6.000	450.00	406.00	36.00	5.000	30,200
5.159	13/64	6.000	465.00	419.00	36.00	5.160	29,000
5.556	7/32	6.000	525.00	485.00	36.00	5.560	29,000
5.953	15/64	6.000	525.00	485.00	36.00	5.950	29,000
6.000		6.000	525.00	485.00	36.00	6.000	27,800
6.350	1/4	8.000	560.00	516.00	36.00	6.350	31,400
6.500		8.000	575.00	528.00	36.00	6.500	31,400
6.747	17/64	8.000	595.00	548.00	36.00	6.750	31,400
7.000		8.000	615.00	568.00	36.00	7.000	30,800
7.144	9/32	8.000	625.00	580.00	36.00	7.140	32,400

無價格之規格需視客戶需求報價訂製

EB 100

EB 100 FAST SERVICE PROGRAMME

Your tailor-made solid carbide single-fluted gun drills within a few working days:

Gühring's super quick gun drill offer makes it possible.

Special tools within 15 working days!

您可以在幾個工作日內量身定制的整體鎢鋼單刃槍鑽：

Gühring超快速供應槍鑽產品使這一切成為可能15個工作日之內就能使用特殊刀具！

EB 100 – THE SMALLEST | EB 100：尺寸最小的槍鑽

Design options 設計選項：

- Flute length 溝長：

		刃徑範圍										
▶ 30 mm	Ø 0.900	1.000	1.100	1.191	1.200	1.300	1.400	1.500	1.588	1.600	1.900	
		1.984	2.000									
▶ 45 mm	Ø 0.900	1.000	1.100	1.191	1.200	1.300	1.400	1.500	1.588	1.600	1.900	
		1.984	2.000	2.500	2.700	3.000	3.200					
▶ 80 mm	Ø 1.000	1.100	1.191	1.200	1.300	1.400	1.500	1.588	1.600	1.900	1.984	
		2.000	2.500	2.700	3.000	3.200	3.500	4.000	4.200	4.500	5.000	
▶ 120 mm	Ø 1.500	1.588	1.600	1.984	2.000	2.500	2.700	3.000	3.200	3.500	4.000	
		4.200	4.500	5.000								
▶ 160 mm	Ø 1.500	1.588	1.600	1.984	2.000	2.500	2.700	3.000	3.200	3.500	4.000	
		4.200	4.500	5.000	6.000	8.000						

- carbide grade: K30/K40 鎢鋼等級
- head form: G 頭部幾何形狀 G form
- bright or coated 鍍層或亮面無鍍層
- in combination with standard drivers 標準常用柄部

可以依客戶需求提供快速的交期

- ▶ Conditions of the fast service available on request or on our EB 100 fast service flyer.



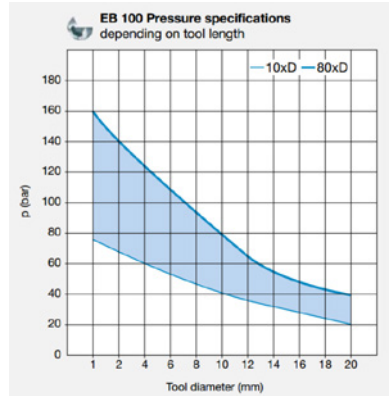
EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



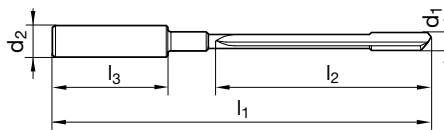
材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄
 ○ **NEW**
 亮面無鍍層

EB 100

- P** ○ flute length 30 mm • head form G
- M** ○
- K** ○ • 溝長 30mm
- N** ● • h5 刀徑公差 柄部公差 h6
- S** ● • 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ • 頭部幾何形狀 form G



中心出水壓力參考：



GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5684**

刀徑 d1 h5	英制 刀徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
0.900		4.000	75.00	30.00	28.00	0.900	9,700
1.000		4.000	75.00	30.00	28.00	1.000	9,700
1.100		4.000	75.00	30.00	28.00	1.100	9,600
1.191	3/64	4.000	75.00	30.00	28.00	1.190	9,600
1.200		4.000	75.00	30.00	28.00	1.200	8,500
1.300		4.000	75.00	30.00	28.00	1.300	8,500
1.400		4.000	75.00	30.00	28.00	1.400	8,500
1.500		4.000	75.00	30.00	28.00	1.500	8,300
1.588	1/16	4.000	75.00	30.00	28.00	1.590	8,100
1.600		4.000	75.00	30.00	28.00	1.600	8,000
1.900		4.000	75.00	30.00	28.00	1.900	8,000
1.984	5/64	4.000	75.00	30.00	28.00	1.980	8,000
2.000		4.000	75.00	30.00	28.00	2.000	8,000

EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



- P** ○ flute length 45 mm • head form G
- M** ○
- K** ○ 溝長 45mm
- N** ● h5 刀徑公差 柄部公差 h6
- S** ● 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ 頭部幾何形狀 form G

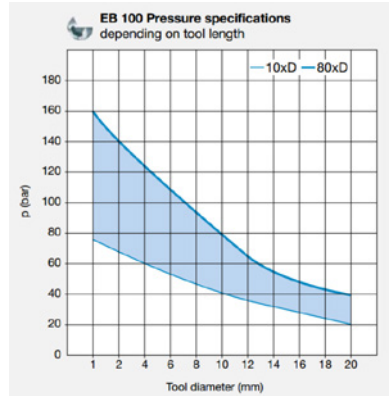
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

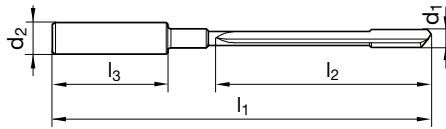
切削參數：21 頁

適用材質 ● 最適用；○ 普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

頭部 TiAlN 鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5024**

刀徑 d1 h5	英制 刀徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
0.900		4.000	90.00	45.00	28.00	0.900	10,100
1.000		4.000	90.00	45.00	28.00	1.000	10,100
1.100		4.000	90.00	45.00	28.00	1.100	9,900
1.191	3/64	4.000	90.00	45.00	28.00	1.190	9,900
1.200		4.000	90.00	45.00	28.00	1.200	8,600
1.300		4.000	90.00	45.00	28.00	1.300	8,600
1.400		4.000	90.00	45.00	28.00	1.400	8,600
1.500		4.000	90.00	45.00	28.00	1.500	8,300
1.588	1/16	4.000	90.00	45.00	28.00	1.590	8,200
1.600		4.000	90.00	45.00	28.00	1.600	8,100
1.900		4.000	90.00	45.00	28.00	1.900	8,100
1.984	5/64	4.000	90.00	45.00	28.00	1.980	8,100
2.000		4.000	90.00	45.00	28.00	2.000	8,100
2.500		10.000	100.00	45.00	40.00	2.500	8,000
2.700		10.000	100.00	45.00	40.00	2.700	7,900
3.000		10.000	100.00	45.00	40.00	3.000	7,400
3.200		10.000	100.00	45.00	40.00	3.200	7,600

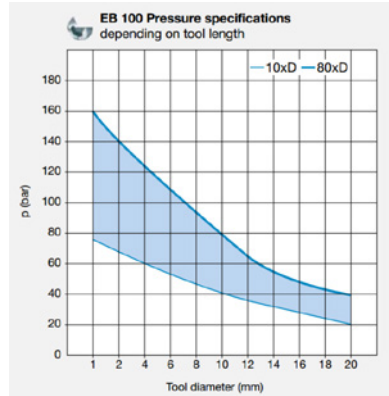
EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **A**
 柄部 HA 全圓柄

EB 100

- flute length 45 mm • head form G
- P** ●
 - M** ○
 - K** ● 溝長 45mm
 - N** ○ h5 刃徑公差 柄部公差 h6
 - S** ○ 右旋切削 柄部中心出水
 - H** ○ 頭部幾何形狀 form G



頭部 TiAlN 鍍層

GÜHRING NAVIGATOR

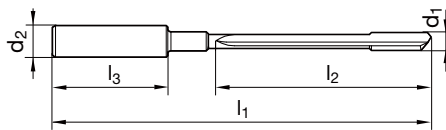
Cutting data page 21

切削參數：21 頁

適用材質 ● 最適用；○ 普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

中心出水壓力參考：



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5632**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	價格
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	
1.000		4.000	90.00	45.00	28.00	1.000	11,500
1.100		4.000	90.00	45.00	28.00	1.100	11,400
1.191	3/64	4.000	90.00	45.00	28.00	1.190	11,400
1.200		4.000	90.00	45.00	28.00	1.200	9,900
1.300		4.000	90.00	45.00	28.00	1.300	9,900
1.400		4.000	90.00	45.00	28.00	1.400	9,900
1.500		4.000	90.00	45.00	28.00	1.500	9,500
1.588	1/16	4.000	90.00	45.00	28.00	1.590	9,500
1.600		4.000	90.00	45.00	28.00	1.600	9,400
1.900		4.000	90.00	45.00	28.00	1.900	9,400
1.984	5/64	4.000	90.00	45.00	28.00	1.980	9,400
2.000		4.000	90.00	45.00	28.00	2.000	9,400
2.500		10.000	100.00	45.00	40.00	2.500	9,300
2.700		10.000	100.00	45.00	40.00	2.700	9,000
3.000		10.000	100.00	45.00	40.00	3.000	8,600
3.200		10.000	100.00	45.00	40.00	3.200	8,700

EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



- P** ○ flute length 80 mm • head form G
- M** ○
- K** ○ 溝長 80mm
- N** ● h5 刃徑公差 柄部公差 h6
- S** ● 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ 頭部幾何形狀 form G

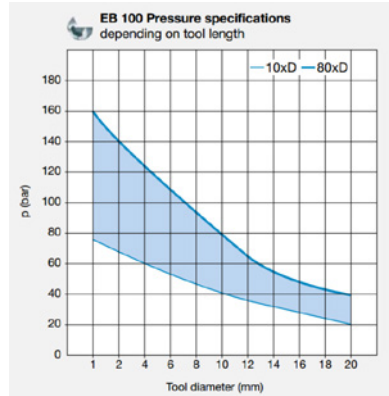
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

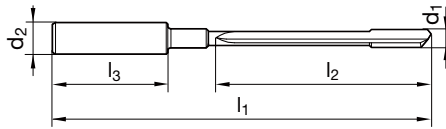
切削參數：21 頁

適用材質 ● 最適用；○ 普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

亮面無鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5020**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		4.000	125.00	80.00	28.00	1.000	10,500
1.100		4.000	125.00	80.00	28.00	1.100	10,300
1.191	3/64	4.000	125.00	80.00	28.00	1.190	9,400
1.200		4.000	125.00	80.00	28.00	1.200	9,400
1.300		4.000	125.00	80.00	28.00	1.300	9,400
1.400		4.000	125.00	80.00	28.00	1.400	9,200
1.500		4.000	125.00	80.00	28.00	1.500	9,200
1.588	1/16	4.000	125.00	80.00	28.00	1.590	9,000
1.600		4.000	125.00	80.00	28.00	1.600	8,900
1.900		4.000	125.00	80.00	28.00	1.900	8,900
1.984	5/64	4.000	125.00	80.00	28.00	1.980	8,900
2.000		4.000	125.00	80.00	28.00	2.000	8,900
2.500		10.000	135.00	80.00	40.00	2.500	8,900
2.700		10.000	135.00	80.00	40.00	2.700	8,600
3.000		10.000	135.00	80.00	40.00	3.000	8,200
3.200		10.000	135.00	80.00	40.00	3.200	8,300
3.500		10.000	135.00	80.00	40.00	3.500	9,400
4.000		10.000	135.00	80.00	40.00	4.000	9,400
4.200		10.000	135.00	80.00	40.00	4.200	9,500
4.500		10.000	135.00	80.00	40.00	4.500	9,500
5.000		10.000	135.00	80.00	40.00	5.000	9,700

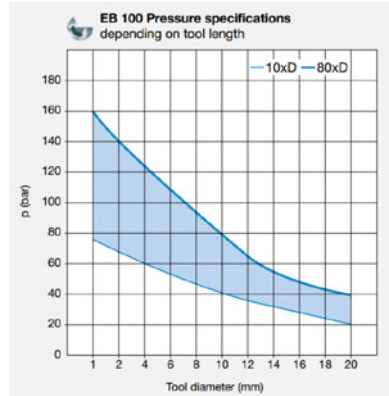
EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **A**
 柄部 HA 全圓柄

EB 100

- flute length 80 mm • head form G
- P** ● flute length 80 mm • head form G
 - M** ○
 - K** ● 溝長 80mm
 - N** ○ h5 刃徑公差 柄部公差 h6
 - S** ○ 右旋切削 柄部中心出水
 - H** ○ 頭部幾何形狀 form G



頭部 TiAlN 鍍層



GÜHRING NAVIGATOR

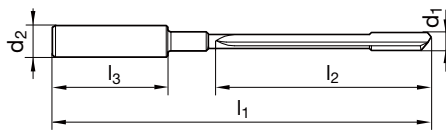
Cutting data page 21

切削參數：21 頁

適用材質 ● 最適用；○ 普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

中心出水壓力參考：



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5633**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.000		4.000	125.00	80.00	28.00	1.000	12,000
1.100		4.000	125.00	80.00	28.00	1.100	11,800
1.191	3/64	4.000	125.00	80.00	28.00	1.190	10,800
1.200		4.000	125.00	80.00	28.00	1.200	10,800
1.300		4.000	125.00	80.00	28.00	1.300	10,800
1.400		4.000	125.00	80.00	28.00	1.400	10,500
1.500		4.000	125.00	80.00	28.00	1.500	10,500
1.588	1/16	4.000	125.00	80.00	28.00	1.590	10,400
1.600		4.000	125.00	80.00	28.00	1.600	10,300
1.900		4.000	125.00	80.00	28.00	1.900	10,300
1.984	5/64	4.000	125.00	80.00	28.00	1.980	10,300
2.000		4.000	125.00	80.00	28.00	2.000	10,300
2.500		10.000	135.00	80.00	40.00	2.500	10,100
2.700		10.000	135.00	80.00	40.00	2.700	10,000
3.000		10.000	135.00	80.00	40.00	3.000	9,400
3.200		10.000	135.00	80.00	40.00	3.200	9,500
3.500		10.000	135.00	80.00	40.00	3.500	10,700
4.000		10.000	135.00	80.00	40.00	4.000	10,700
4.200		10.000	135.00	80.00	40.00	4.200	10,900
4.500		10.000	135.00	80.00	40.00	4.500	11,100
5.000		10.000	135.00	80.00	40.00	5.000	11,200

EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



- P** ○ flute length 120 mm • head form G
- M** ○
- K** ○ 溝長 120mm
- N** ● h5刀徑公差 柄部公差h6
- S** ● 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ 頭部幾何形狀 form G

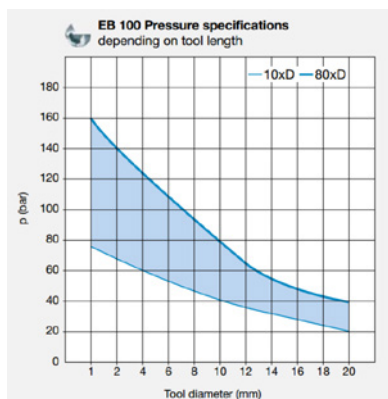
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

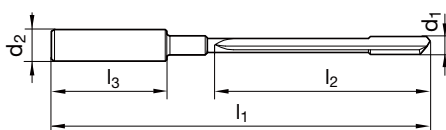
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

亮面無鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5026**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.500		4.000	165.00	120.00	28.00	1.500	9,900
1.588	1/16	4.000	165.00	120.00	28.00	1.590	9,900
1.600		4.000	165.00	120.00	28.00	1.600	9,800
1.984	5/64	4.000	165.00	120.00	28.00	1.980	9,800
2.000		4.000	165.00	120.00	28.00	2.000	9,800
2.500		10.000	175.00	120.00	40.00	2.500	9,700
2.700		10.000	175.00	120.00	40.00	2.700	9,500
3.000		10.000	175.00	120.00	40.00	3.000	8,900
3.200		10.000	175.00	120.00	40.00	3.200	9,200
3.500		10.000	175.00	120.00	40.00	3.500	10,300
4.000		10.000	175.00	120.00	40.00	4.000	10,300
4.200		10.000	175.00	120.00	40.00	4.200	10,400
4.500		10.000	175.00	120.00	40.00	4.500	10,500
5.000		10.000	175.00	120.00	40.00	5.000	10,700

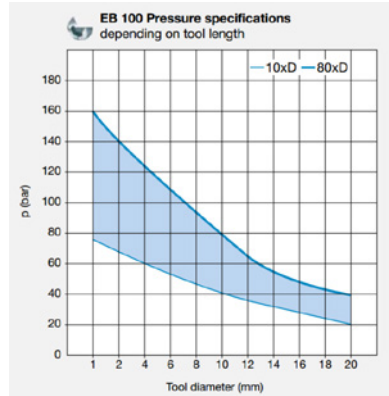
EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **A**
 柄部 HA 全圓柄

EB 100

- flute length 120 mm • head form G
- P** ●
 - M** ○
 - K** ●
 - N** ○
 - S** ○
 - H** ○
- 溝長 120mm
 - h5刀徑公差 柄部公差h6
 - 右旋切削 柄部中心出水
 - 頭部幾何形狀 form G



頭部 TiAlN 鍍層



GÜHRING NAVIGATOR

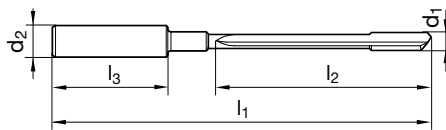
Cutting data page 21

切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

中心出水壓力參考：



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5637**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.500		4.000	165.00	120.00	28.00	1.500	11,400
1.588	1/16	4.000	165.00	120.00	28.00	1.590	11,300
1.600		4.000	165.00	120.00	28.00	1.600	11,200
1.984	5/64	4.000	165.00	120.00	28.00	1.980	11,200
2.000		4.000	165.00	120.00	28.00	2.000	11,200
2.500		10.000	175.00	120.00	40.00	2.500	11,200
2.700		10.000	175.00	120.00	40.00	2.700	11,000
3.000		10.000	175.00	120.00	40.00	3.000	10,300
3.200		10.000	175.00	120.00	40.00	3.200	10,600
3.500		10.000	175.00	120.00	40.00	3.500	11,800
4.000		10.000	175.00	120.00	40.00	4.000	11,800
4.200		10.000	175.00	120.00	40.00	4.200	12,000
4.500		10.000	175.00	120.00	40.00	4.500	12,100
5.000		10.000	175.00	120.00	40.00	5.000	12,400

EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



- P** ○ flute length 160 mm • head form G
- M** ○
- K** ○ 溝長 160mm
- N** ● h5刀徑公差 柄部公差h6
- S** ● 右旋切削 柄部中心出水
- H** ○ 頭部幾何形狀 form G

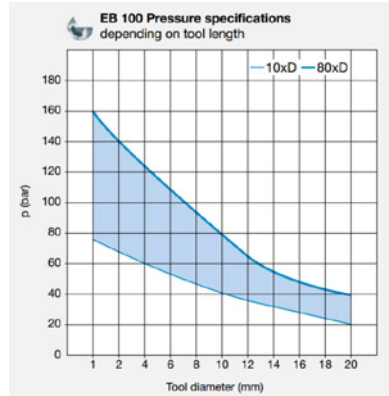
GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

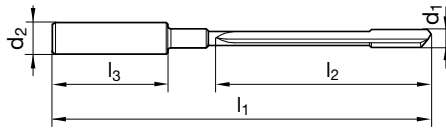
切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工



中心出水壓力參考：



材質 **鎢鋼**
 刀具表面 ○
 柄部 HA 全圓柄

亮面無鍍層



**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5021**

刃徑 d1 h5	英制 刃徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.500		4.000	205.00	160.00	28.00	1.500	10,300
1.588	1/16	4.000	205.00	160.00	28.00	1.590	10,400
1.600		4.000	205.00	160.00	28.00	1.600	10,300
1.984	5/64	4.000	205.00	160.00	28.00	1.980	10,300
2.000		4.000	205.00	160.00	28.00	2.000	10,300
2.500		10.000	215.00	160.00	40.00	2.500	10,100
2.700		10.000	215.00	160.00	40.00	2.700	10,000
3.000		10.000	215.00	160.00	40.00	3.000	9,400
3.200		10.000	215.00	160.00	40.00	3.200	9,700
3.500		10.000	215.00	160.00	40.00	3.500	10,900
4.000		10.000	215.00	160.00	40.00	4.000	10,900
4.200		10.000	215.00	160.00	40.00	4.200	11,000
4.500		10.000	215.00	160.00	40.00	4.500	11,100
5.000		10.000	215.00	160.00	40.00	5.000	11,200
6.000		16.000	225.00	160.00	48.00	6.000	15,200
8.000		16.000	225.00	160.00	48.00	8.000	16,200

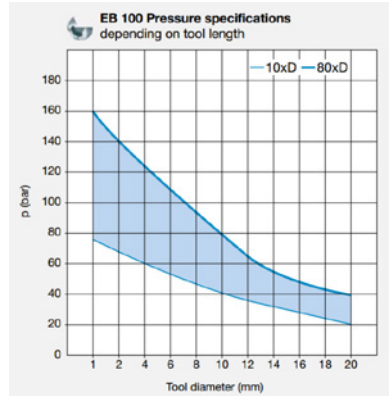
EB 100 single-fluted gun drills EB 100 鎢鋼單刃溝槽槍鑽 鋼製加強柄



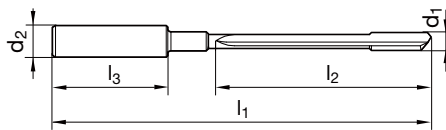
材質 **鎢鋼**
 刀具表面 **A**
 柄部 HA 全圓柄

EB 100

- flute length 160 mm • head form G
- P** ●
 - M** ○
 - K** ● 溝長 160mm
 - N** ○ h5刀徑公差 柄部公差h6
 - S** ○ 右旋切削 柄部中心出水
 - H** ○ 頭部幾何形狀 form G



中心出水壓力參考：



頭部 TiAlN 鍍層



GÜHRING NAVIGATOR

Cutting data page 21

切削參數：21頁

適用材質 ●最適用；○普通。

請挑選最適合編號之槍鑽來加工

**中心出水壓力必需視槍鑽刀徑與長度、機台條件與夾持等情況來調整，不是愈強愈好，有時太強壓力會適得其反而造成異常斷刀

編號 **5638**

刀徑 d1 h5	英制 刀徑	柄徑 d2 h6	總長 l1	溝長 l2	柄長 l3	Code no.	
mm	inch	mm	mm	mm	mm	訂購編碼	價格
1.500		4.000	205.00	160.00	28.00	1.500	11,900
1.588	1/16	4.000	205.00	160.00	28.00	1.590	11,900
1.600		4.000	205.00	160.00	28.00	1.600	11,800
1.984	5/64	4.000	205.00	160.00	28.00	1.980	11,800
2.000		4.000	205.00	160.00	28.00	2.000	11,800
2.500		10.000	215.00	160.00	40.00	2.500	11,700
2.700		10.000	215.00	160.00	40.00	2.700	11,500
3.000		10.000	215.00	160.00	40.00	3.000	10,900
3.200		10.000	215.00	160.00	40.00	3.200	11,100
3.500		10.000	215.00	160.00	40.00	3.500	12,500
4.000		10.000	215.00	160.00	40.00	4.000	12,500
4.200		10.000	215.00	160.00	40.00	4.200	12,600
4.500		10.000	215.00	160.00	40.00	4.500	12,800
5.000		10.000	215.00	160.00	40.00	5.000	13,000
6.000		16.000	225.00	160.00	48.00	6.000	17,200
8.000		16.000	225.00	160.00	48.00	8.000	18,700

GÜHRING NAVIGATOR

To select the optimal tool and the recommended machining parameters for your application, please use the electronic version of the GühringNavigator on the internet: www.guehring.com.

為您的加工應用選擇最佳的刀具和推薦的加工參數，請使用網上的GühringNavigator電子版：www.guehring.com。

注意事項：

- 1、刀具的進給速度與推薦的鍍層有關，在某些情況下無法保證無鍍層之槍鑽能成功應用。
- 2、所有的深孔鑽必須有導向孔的支撐，沒有支撐的深孔鑽絕對不能全速運轉。

Drill Ø mm	Feed column no.									
	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11
	f (mm/rev.)									
1.0	0.050	0.030	0.022	0.015	0.010	0.006	0.004	0.003	0.002	0.001
1.5	0.075	0.050	0.045	0.032	0.020	0.012	0.008	0.006	0.004	0.002
2.0	0.100	0.060	0.055	0.046	0.028	0.016	0.010	0.007	0.005	0.003
2.5	0.125	0.075	0.070	0.054	0.030	0.018	0.012	0.008	0.006	0.004
4.0	0.240	0.120	0.085	0.065	0.043	0.025	0.016	0.010	0.007	0.005
6.0	0.360	0.180	0.120	0.085	0.061	0.035	0.024	0.013	0.009	0.007
8.0	0.480	0.240	0.150	0.100	0.068	0.045	0.032	0.022	0.014	0.010
10.0	0.600	0.300	0.160	0.120	0.075	0.055	0.040	0.028	0.016	0.012
14.0	0.700	0.350	0.180	0.130	0.085	0.065	0.050	0.035	0.025	0.020
20.0	0.800	0.400	0.250	0.180	0.110	0.080	0.060	0.045	0.035	0.026
24.0	0.900	0.450	0.300	0.185	0.130	0.085	0.065	0.047	0.036	0.027
30.0	1.050	0.500	0.400	0.200	0.150	0.100	0.070	0.050	0.040	0.030
35.0	1.100	0.600	0.450	0.250	0.180	0.120	0.075	0.055	0.045	0.035
40.0	1.200	0.700	0.500	0.300	0.200	0.150	0.080	0.060	0.050	0.040
52.0	1.300	0.800	0.550	0.350	0.230	0.180	0.100	0.070	0.060	0.050

* The feed rates always relate to tools with the recommended coating. In some cases the successful application of un-coated tools cannot be guaranteed.

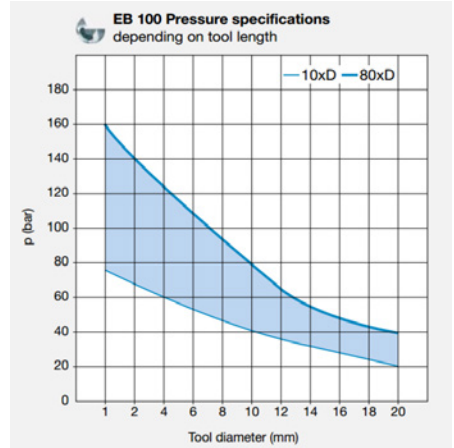


All deep hole drills must have support for the pilot hole. Deep hole drills must never operate at full speed without support in the machine shop.

Material dependent coolants:

- air 空氣
- neat oil 純油性
- soluble oil 水溶性

Cutting direction:
 right-hand cutting



EB 100 M/EB 100

single-fluted gun drill

solid carbide

0.900 ... 16.000



≤35xD

>35xD

Material group	Material examples Figures in bold = material no. to DIN EN	Tens.str. Hardness N/mm ²	Coolant	recom. coating*	v _c m/min	Feed col. no.	v _c m/min	Feed col. no.
Common structural steels 一般構造用鋼	1.0035 S185(St33), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937	≤500	●●	○	100	15	100	15
Free-cutting steels 易削鋼	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb2	≤850	●●	a A	85	15	85	15
Unalloyed heat-treatable steels 碳鋼	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤700	●●	a A	80	15	80	15
Alloyed heat-treatable steels 合金鋼	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	≤1000	●●	a A	75	14	75	14
Unalloyed case hard. steels 低碳鋼 表面硬化	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤850	●●	a A	65	14	65	14
Alloyed case hardened steels 合金鋼 表面硬化	1.7276 10CrMo11, 1.5125 11MnSi6 1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	≤1400	●●	a A	80	15	80	15
Nitriding steels 氮化鋼	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≤1000	●●	a A	75	14	75	14
Tool steels 工具鋼	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6	≤850	●●	a A	65	14	65	14
High speed steels 高速鋼	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≤1400	●●	a A	55	12	55	12
Spring steels 彈簧鋼	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤350 HB	●●	a A	65	13	65	13
Hardened steels 高硬度鋼	-	≤48 HRC ≤66 HRC	●●	○	30	13	30	13
Stainless steels, sulphured 不銹鋼 austenitic	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10	≤900	●●	a A	25	10	25	14
Stainless steels, martensitic	1.4057 X20CrNi172 (X17CrNi16-2), 1.4122	≤1500	●●	a A	40	14	40	14
Cast iron 鑄鐵	0.6010 EN-GJL-100 (GG10), 0.6020 EN-GJL-200 (GG20) 0.6025 EN-GJL-250 (GG25), 0.6035 EN-GJL-350 (GG35)	≤240 HB	●●	a A	35	14	35	14
Spheroidal graphite iron and malleable cast iron 球墨鑄鐵	0.7050 EN-GJS-500-7 (GGG50), 0.8035 0.7070 EN-GJS-700-2 (GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2	≤240 HB ≤350 HB	●●	a A	85	16	85	16
Chilled cast iron 冷鍛鑄鐵	-	≤350 HB	●●	a A	80	16	80	16
New cast materials GGV 蠕墨鑄鐵	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo 6	≤220 HB ≤300 HB	●●	a A	80	15	80	15
New cast materials ADI 等溫淬火球墨鑄鐵	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	≤1000 ≤1400	●●	a A	70	15	70	15
Special alloys 特殊合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy 3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤2000	●●	a	60	14	60	14
Ti and Ti-alloys 鈦及鈦合金	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5	≤850 ≤1400	●●	○	50	14	50	14
Aluminium and Al-alloys 鋁及鋁合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400	●	○	20	12	20	12
Al wrought alloys 鍛造鋁合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si	≤650	●	○	35	12	35	12
Al cast alloys ≤ 10 % Si 鑄鋁	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600 ≤600	●	○	120	20	120	20
Magnesium alloys 鎂合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05	≤400	●	○	130	18	130	18
Copper, low-alloyed 純銅 紅銅	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤500	●	○	110	17	110	17
Brass, short-chipping 黃銅 短屑型	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 long-chipping 黃銅 長屑型	≤600 ≤600	●	○	75	15	75	15
Bronze, short-chipping 青銅 短屑型	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600	●	○	120	18	120	18
Bronze, long-chipping 青銅 長屑型	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 2.0790 CuNi18Zn19Pb	≤600 ≤850	●●	○	90	18	90	18
Duroplastics 硬質塑膠	Bakelit, Resopal, Pertinax, Moltopren	≤150	●	○	75	17	75	17
Thermoplastics 熱塑性塑膠	Plexiglas, Hostalen, Novodur, Makralon	≤100	●	○	70	17	70	17
Kevlar 杜邦 克維拉纖維	Kevlar	≤1000	○	○	60	17	60	17
Glass, carbon concentr. plastics 玻璃纖維 / 碳纖維	GFK/CFK	≤1000	○	○	60	14	60	14