

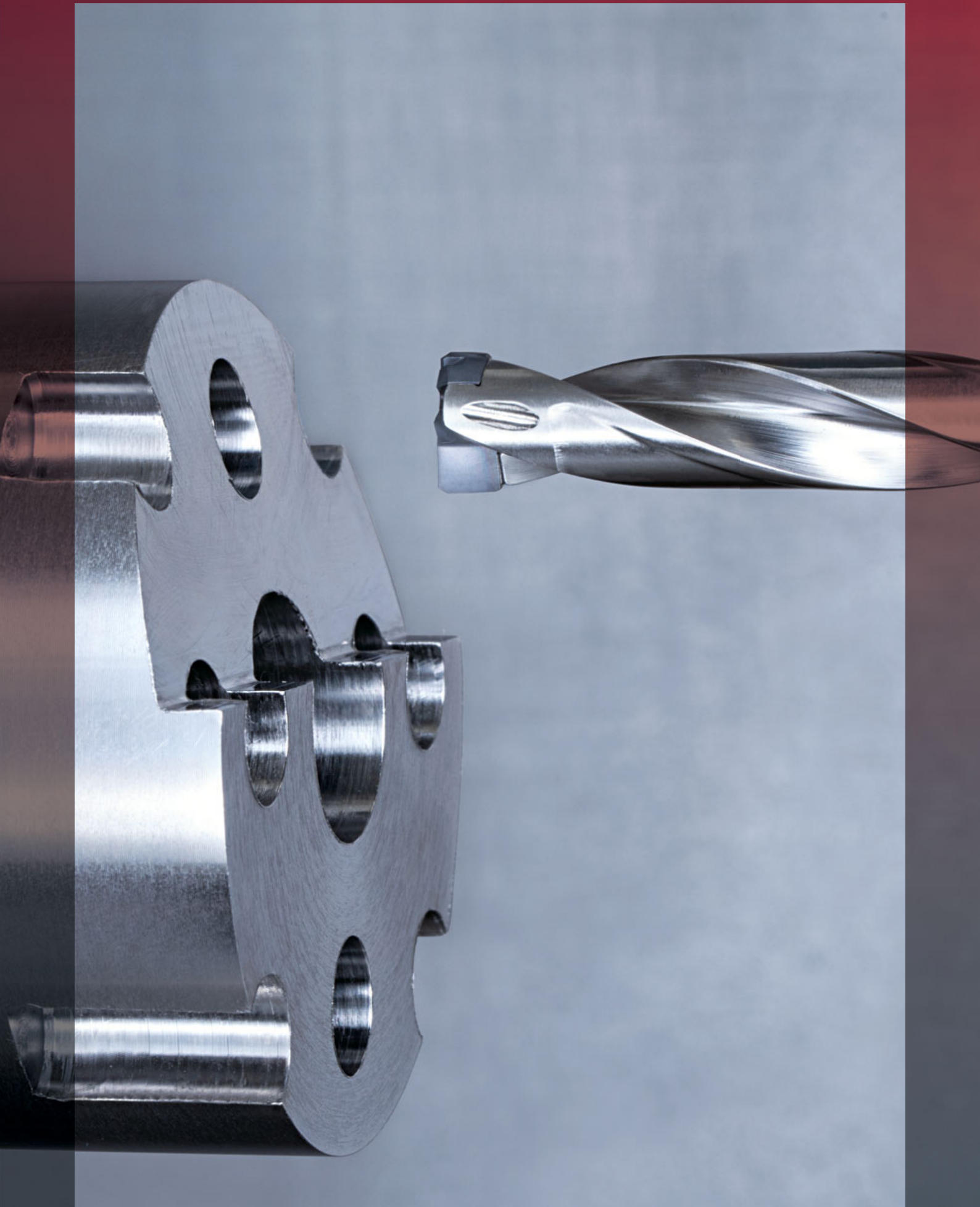
可换钻尖式钻头

DRILLMEISTER/ADD M^{DRILL}

Tungaloy Report No. 412-G

可换钻尖式钻头系统实现出色的钻孔 性能和长刀具寿命





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



DRILLMEISTER / ADD MEISTER DRILL

04 特征概述

07 新 AddMeisterDrill

08 选择指南

08 钻杆

09 钻尖

12 钻尖几何形状

19 阵容

19 钻杆

33 钻尖

43 技术指南

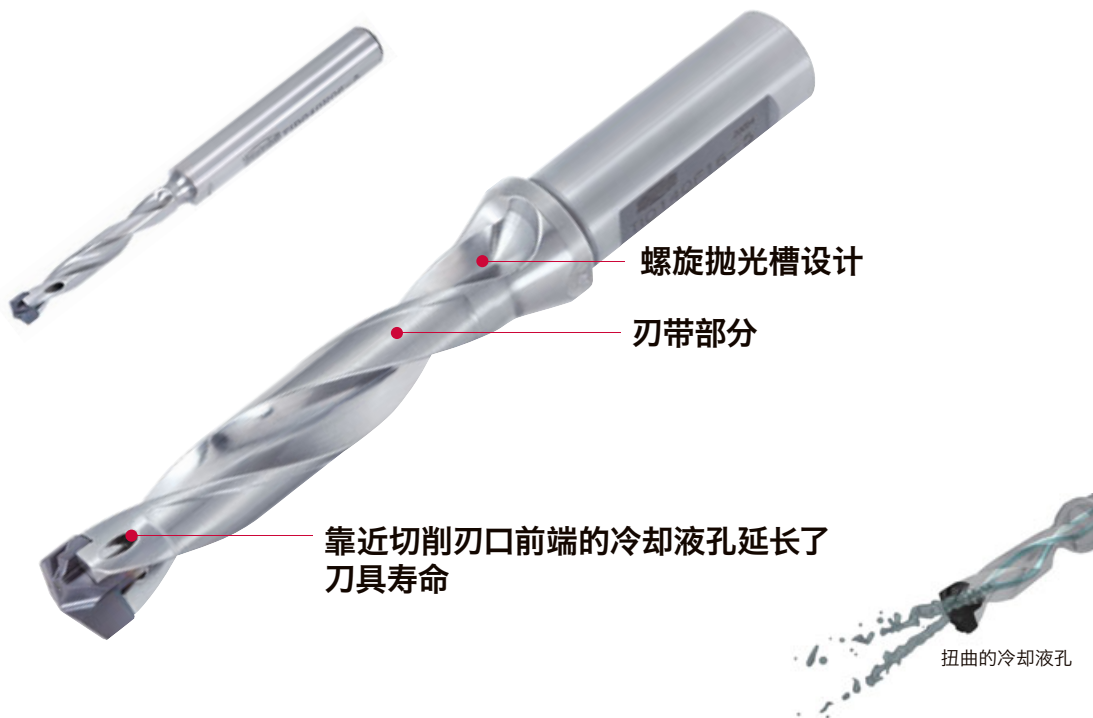
46 实例

可换钻尖式钻头拥有无与伦比的刀具寿命和加工性能

- 螺旋刃带防止在加工过程中钻杆和孔之间的切屑粘附
- 钻杆由最高等级的钢制成，具有超高的硬度和极好的耐磨性
- 宽泛多样化的几何形状用于各种钻孔加工
- 最佳的材质选择确保长且稳定的刀具寿命
- 内部冷却液通道在钻孔过程中提供有效的冷却和润滑

New
ADDMEISTERDRILL
 刀具直径: $\varnothing 4 - \varnothing 5.9 \text{ mm}$

DRILLMEISTER
 刀具直径: $\varnothing 6 - \varnothing 25.9 \text{ mm}$



先进的自锁紧结构实现快速且精确的钻尖更换

- 钻尖刀片座的设计能够支撑高加工切削条件
- 可以轻松快速的安装钻尖，最大限度的减少停机时间

■ 单个钻杆可夹持一定尺寸范围内的各种几何形状和不同尺寸的钻尖。
 钻尖以 0.1 mm 单位递增。

DMP



通用钻尖用于任何材料。
 低切削力。

DMC



通过快速自定心设计实现
 高精度钻孔。

DMF



带自定心的平刃钻尖。
 平底。

DMH



强化刃口设计防止肩部
 崩损。

DMN



无涂层的锋利刃设计用于
 非铁金属。

50

每个钻杆可实现的
 钻孔组合



每个钻杆可安装 5 种不
 同几何形状和 10 种不同
 尺寸的钻尖

TID-F

法兰类型
 1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD



TID-R

圆柱柄类型
 2xD, 3xD, 3.5xD, 5xD, 6xD, 8xD, 12xD



TIDC / TIDCF

直槽类型
 3xD, 5xD 可以安装于
 倒角刀体 TIDCF



■ 钻杆类型

TID-F... 类型

- 由于法兰支撑，恒定的刀具长度
- 用于侧固式夹紧的平面



TID-R... 类型

- 刀具悬伸可以在柄部长度范围内自由调整
- 非常适合用液压刀柄



TID-R..E 类型

- 用于外部冷却液供给的经济型刀杆
- 刀具悬伸可以在柄部长度范围内自由调整



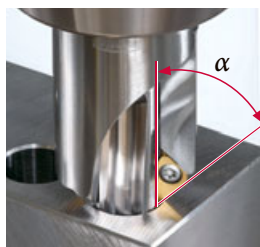
TIDC型

- 刀杆带有两个平面，用于与 TIDCF 刀体组合时可以正确的安装倒角刀片。
- 用于侧固式夹紧的平面



■ 钻孔与倒角一次完成

在同一个倒角刀体上可以安装 3 种不同角度的倒角刀片。



$\alpha = 60^\circ$



$\alpha = 45^\circ$



$\alpha = 30^\circ$



TIDCF

世界上最小的可换钻尖式钻头

■ 现在可提供 $\phi 4 \text{ mm}$ 至 $\phi 5.9 \text{ mm}$ 直径，以 0.1 mm 递增



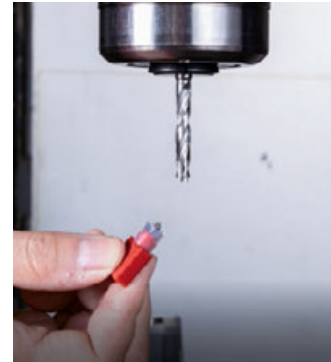
- 最小 4 mm 直径的可换钻尖式钻头
- 最少的刀具设置时间源自专用扳手（每个钻尖单独配备）
- 高效的切削液供给 - 出色的切削排出 + 长且稳定的刀具寿命
- 每一个钻杆都可以安装 0.5 mm 范围内的钻尖



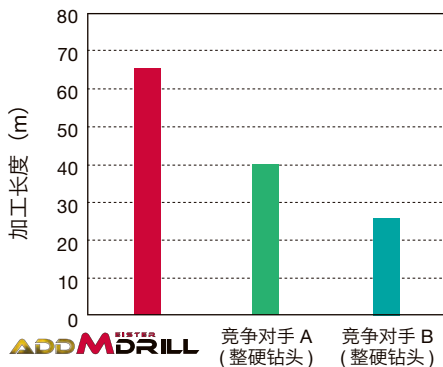
■ 每个钻尖配有单独的扳手，可轻松快速的夹紧



钻尖在扳手内部



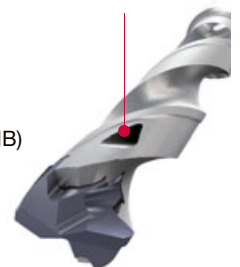
■ 扭曲的内部冷却液通道可促进切屑高效排出和实现长刀具寿命



P

刀具 : $\phi 5 \text{ mm}$, L/D = 5
 钻尖 : DMP050
 材质 : AH725
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4 (270HB)
 切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
 孔深 : $H = 20 \text{ mm}$
 冷却方式 : 冷却液

独特的冷却液出口



■ 钻杆选择指南

● TID 型



最大钻孔深度	最大刀具悬伸	刀杆式	钻头直径范围 (mm)	刀柄					页
				液压刀柄	弹簧夹头刀柄	强力刀柄	侧固式	侧面锁紧套	
1.5xD	-		ø6 - ø25.9		○	○	○	○	20
2xD	4xD	Round	ø6 - ø16.9	○	○	○			24
3xD	-	Flange	ø6 - ø25.9		○	○	○	○	21
	4xD	Round New	ø4 - ø5.9	○	○	○			19
3.5xD	6xD	Round	ø6 - ø19.9	○	○	○			25
5xD	-	Flange	ø6 - ø25.9		○	○	○	○	22
	6xD	Round New	ø4 - ø5.9	○	○	○			19
6xD	9xD	Round	ø6 - ø19.9	○	○	○			26
8xD	-	Flange	ø7 - ø25.9		○	○	○	○	23
	11xD	Round	ø6 - ø19.9	○	○	○			27
12xD	-	Round	ø8 - ø25.9	○	○	○			28

● TIDC 型



最大钻孔深度	最大刀具悬伸	刀杆式	钻头直径范围 (mm)	刀柄					页
				液压刀柄	弹簧夹头刀柄	强力刀柄	侧固式	侧面锁紧套	
3xD	-		ø7.5 - ø19.9		○	○	○	○	29
5xD	-	Round	ø7.5 - ø19.9		○	○	○	○	30

■ 钻头选择指南

● : 无引导孔可以加工
○ : 建议加工引导孔

★ : 首选
☆ : 第二选择

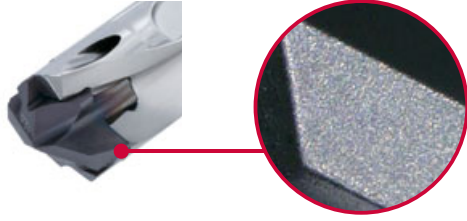
		通用型	高精度钻孔 深孔钻削加工	平刃钻头带有 引导刃	强化刃口设计	有色金属
钻头						
		DMP	DMC	DMF	DMH	DMN
钻头直径范围 (mm)		4 - 25.9	4 - 25.9	6 - 25.9	6 - 25.5	10 - 19.9
工件材料	P 钢	★	★	★	★	
	M 不锈钢	★	☆	☆	☆	
	K 铸铁	★	★	★	★	
	N 非铁金属	☆	☆	☆		★
	S 耐热合金	★	★	☆	☆	
	H 硬材料	☆	☆	☆	★	
钻削深度	1.5xD	●	●	●	●	●
	3xD	●	●	●	●	●
	5xD	●	●	●	●	●
	6xD	○	●	●	○	●
	8xD	○	●	●	○	●
	12xD	○	●	○	○	○
	IT8 - 9	☆	★			
	IT9 - 10	★	★	★	★	★
	孔位置度	☆	★	☆		
	高的孔直线度		★	☆		
圆弧表面			★	☆		
平底孔				★		
不平整表面 钻入 / 钻出		☆	☆	★		☆
浅孔 通孔		☆	☆		★	☆
外部冷却液		★	☆	☆	☆	
刃口崩损					★	

● IT (国际公差) 等级

基本尺寸 (mm)		国际公差等级			
		IT7	IT8	IT9	IT10
>	≤	(μm)			
3	6	12	18	30	48
6	10	15	22	36	58
10	18	18	27	43	70
18	30	21	33	52	84

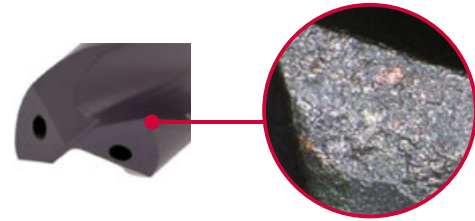
■ 确保长刀具寿命和磨损可预测性

DrillMeister 钻尖刃带



- 钻尖始终是新的和可靠的
- 最佳的涂层厚度实现长刀具寿命
- 稳定的涂层质量实现了可预测的刀具寿命

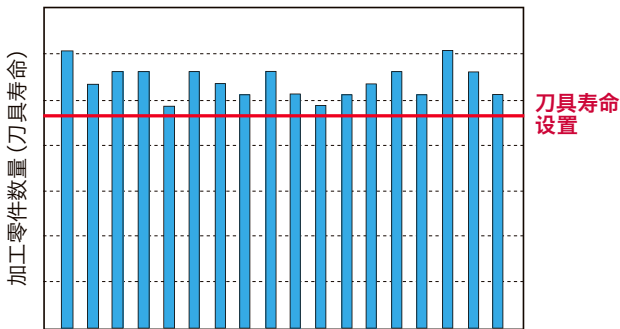
整硬钻头的刃带 (重磨后)



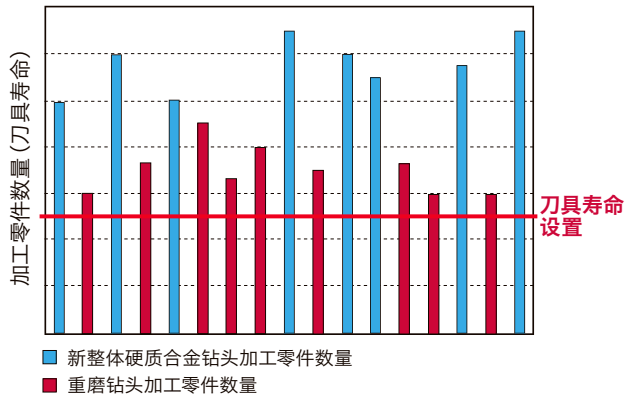
- 因为多次重涂工艺造成涂层厚度过大
- 因为过度重涂导致涂层脆弱
- 结果：不可预测的刀具寿命

稳定的刀具寿命

■ DrillMeister 刀具寿命波动



■ 整体硬质合金钻头刀具寿命波动



■ 通过钻尖快速更换系统最大限度地减少停机时间

DrillMeister 能够在机床上实现快速更换钻尖。
恒定的刀尖位置消除了更换刀具时刀具补偿设置的需要。



VS

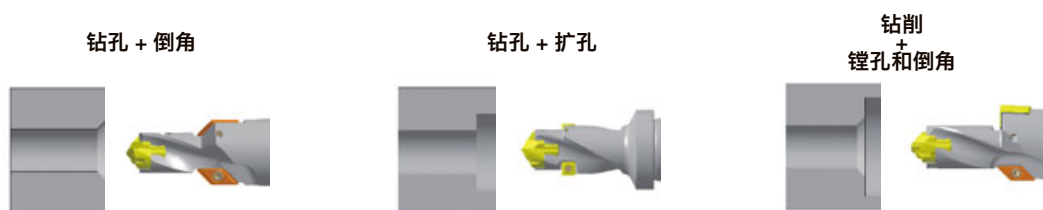


与其它类型孔加工刀具的对比

	ADD M^{DRILL} DRILL MEISTER	螺钉锁紧类型 可换钻尖式钻头	整硬钻头	可转位刀片式钻头
切削刃数	2	2	2	1
生产效率		High	High	Low
孔径精度	IT8 - 10	IT8 - 10	IT8 - 10	IT11 - 12
直径变化	0.1mm 递增	0.1mm 递增	0.1mm 递增	0.5mm 递增
超过 8xD 钻孔	可实现 (DMC 钻尖)	需要引导孔	需要引导孔	需要特殊的钻杆
切屑控制	优异的	出色的排屑性能	出色的排屑性能	通过切削条件和槽型优化
孔直线度	优异的 (DMC 钻尖)	好	优异的	不好
刀具安装配件	只有扳手	扳手和螺丝	-	扳手和螺丝
刀具设置	15 秒	1 分钟	10 分钟	5 分钟
安装后的刀尖位置	恒定	恒定	总是不同	恒定
刀具寿命	长且稳定	稳定	重磨后刀具寿命大约下降30%	稳定
刀具成本	半精加工	半精加工	高	低
重磨	无	无	必须	无
库存管理	简单	简单	复杂	简单
特殊直径	只需要特殊的钻尖	只需要特殊的钻尖	需要特殊的钻杆	需要特殊的钻杆
车床	稳定	稳定	偏心将导致断刀	稳定

● 定制钻杆

安装可转位刀片和钻尖的特殊钻杆实现倒角和扩孔加工。
与整硬钻头相比，减少了停机时间和刀具管理。

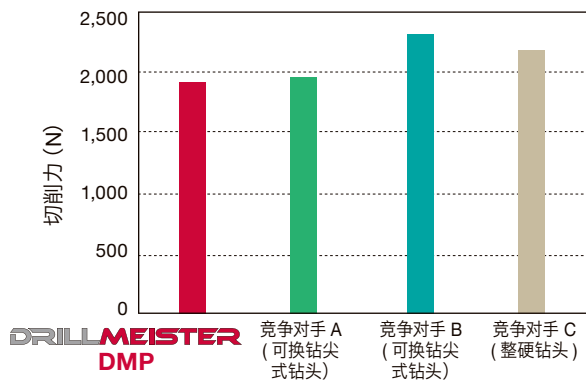


DMP - 通用加工

- 140° 钻尖角的通用钻尖适用于任何材料
- 平滑的圆弧刃口钝化实现低切削力和长刀具寿命



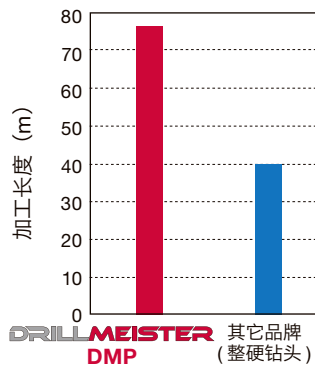
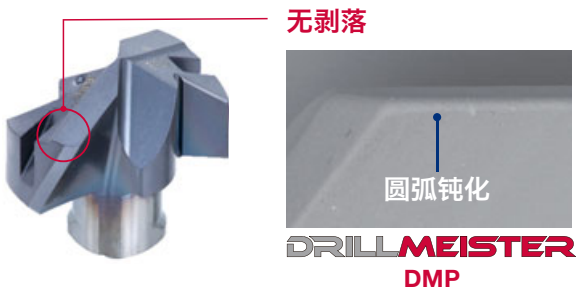
■ 低切削力确保钻孔稳定性



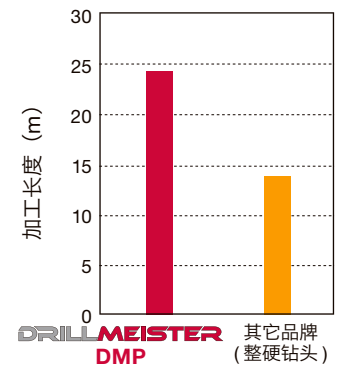
P 刀具
 钻头 : $\phi 12$ mm, L/D = 3
 钻尖 : DMP120
 材质 : AH9130
 工件材料 : S55C / C55
 切削速度 : $V_c = 120$ m/min
 进给量 : $f = 0.2$ mm/rev
 孔深 : $H = 30$ mm
 冷却方式 : 冷却液

■ 在任何材料上具有较长的刀具寿命

■ 刃口放大图

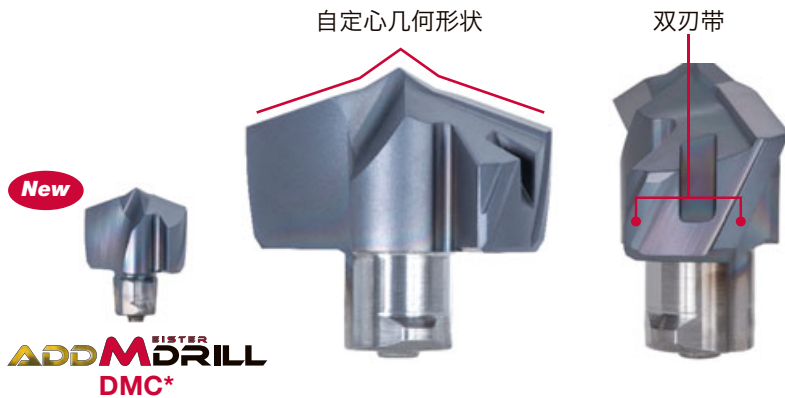


P 刀具 : TID160F20-3
 钻尖 : DMP167
 材质 : AH9130
 工件材料 : S20C
 切削速度 : $V_c = 110$ m/min
 进给量 : $f = 0.35$ mm/rev
 孔深 : $H = 20$ mm
 冷却方式 : 冷却液



M 刀具 : TID115F16-3
 钻尖 : DMP115
 材质 : AH9130
 工件材料 : SUS304 / X5CrNiMo
 切削速度 : $V_c = 50$ m/min
 进给量 : $f = 0.2$ mm/rev
 孔深 : $H = 40$ mm
 冷却方式 : 冷却液

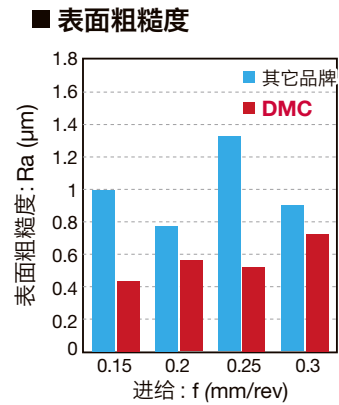
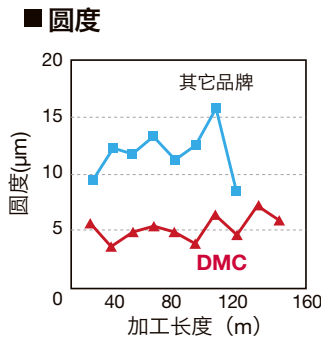
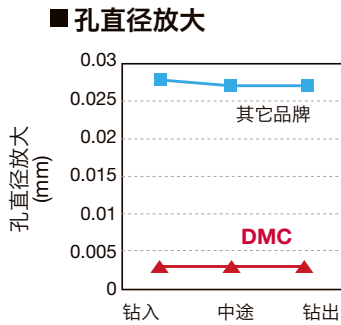
DMC - 高精度钻孔



- 创新的自定心几何结构, 实现平稳钻孔和精确的孔公差
- 12xD 深孔钻削无需引导孔
- 双刃带设计实现出色的表面精度和钻孔直线度

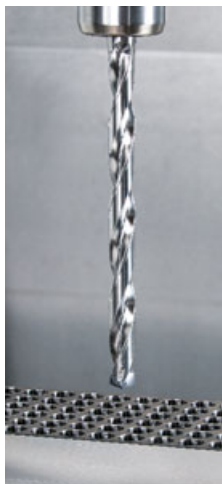
*DMC040 - 059 是单刃带

相同切削条件下提高孔精度

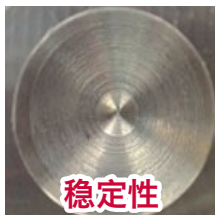


P 刀具 : $\phi 14$ mm, L/D = 5
 工件材料 : S55C / C55
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给量 : $f = 0.25$ mm/rev
 测量 : 30 mm

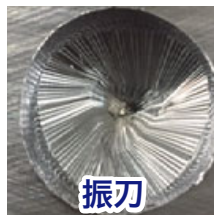
无引导孔实现稳定的深孔钻削



DRILLMEISTER
DMC



其它品牌



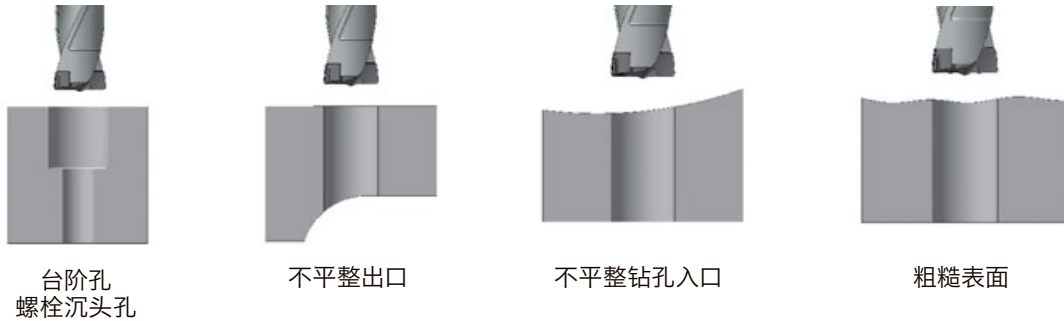
P 刀具 : $\phi 13$ mm, L/D = 12 (无引导孔)
 工件材料 : S55C / C55
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给量 : $f = 0.3$ mm/rev

DMF - 带引导刃的平刃钻头

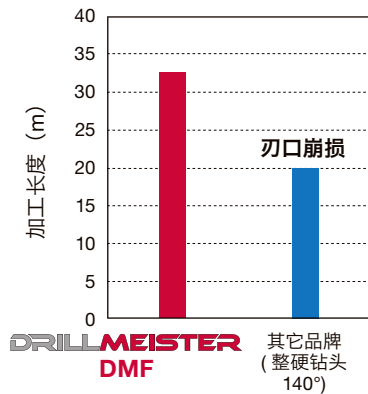


- 台阶孔、螺栓沉头孔和内孔车削前的预孔加工最佳解决方案
- 显著降低径向力确保在复杂表面实现稳定的钻入和钻出加工
- 没有引导孔实现悬伸 8xD 的稳定钻孔

复杂钻孔加工的解决方案



在不平整表面钻入和钻出实现稳定刀具寿命

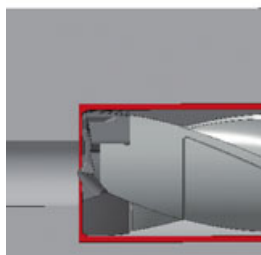


刀具 : $\phi 12.6 \text{ mm}$, L/D = 3.5
 钻头 : DMF126
 材质 : AH9130
 工件材料 : FCD450 / GGG45 / 450-10S
 切削速度 : $V_c = 60 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$ / 出口 : 0.06 mm/rev
 孔深 : $H = 46 \text{ mm}$
 冷却方式 : 冷却液

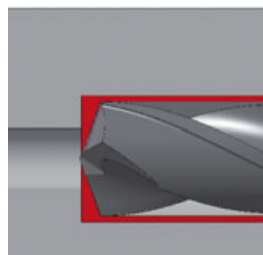


内孔车削前的预孔加工最佳选择

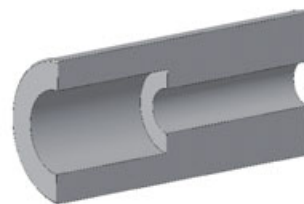
使用 DMF 钻头加工内孔车削前的预孔钻削。与带钻头尖的整硬钻头相比，它的平刃能够为后道精加工留下最小且一致的加工余量。



DRILLMEISTER
DMF



整硬钻头
140°



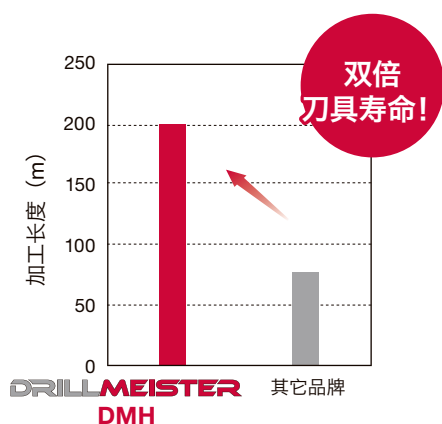
用内孔车削刀具去除精加工余量

DMH - 抗崩损钻尖



- 肩部崩损的解决方案
- 强化型钻刃设计可保护钻尖肩部免受破壁和薄弱夹具的破坏性冲击
- 低刚性工件或机床的最佳选择

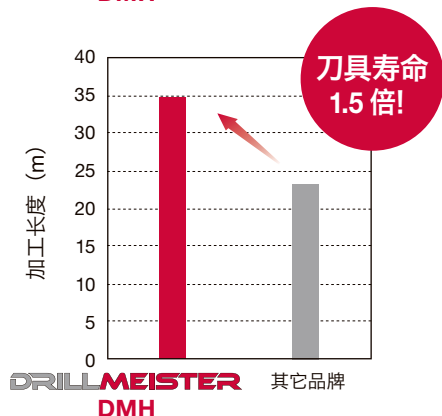
■ 没有刃口崩损延长刀具寿命



其它品牌

P

刀具 : ø13.7 mm, L/D = 3
 钻头 : DMH137
 材质 : AH9130
 工件材料 : 高碳钢
 切削速度 : $V_c = 90$ m/min
 进给量 : $f = 0.3$ mm/rev
 孔深 : $H = 20$ mm
 冷却方式 : 冷却液 (外部)



H

刀具 : ø10.2 mm, L/D = 3
 钻头 : DMH102
 材质 : AH9130
 工件材料 : 工具钢 (40HRC)
 切削速度 : $V_c = 54.5$ m/min
 进给量 : $f = 0.18$ mm/rev
 孔深 : $H = 23$ mm
 冷却方式 : 湿式 (内部的)

■ 提高刀具寿命的解决方案，特别是浅的通孔



轮毂



卡车转向节



差速器壳体



刹车盘

DMN - 锋利的刃口设计用于有色金属



锋利且无涂层的切削刃设计，在加工有色金属材料时，能够有效的防止积屑瘤并能实现很好的排屑。

切屑控制



铝合金
(A5052)



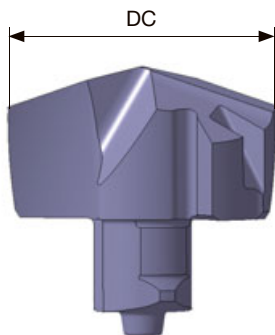
铸造铝合金
(ADC12)

N

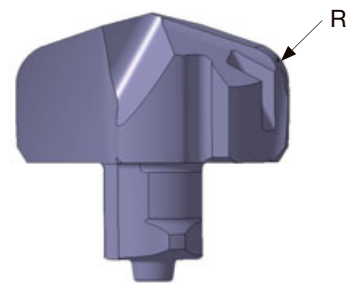
刀具 : $\phi 13.7$ mm, L/D = 5
 钻尖 : DMN137
 材质 : KS15F
 切削速度 : $V_c = 200$ m/min
 进给量 : $f = 0.4$ mm/rev
 孔深 : $H = 40$ mm
 冷却方式 : 冷却液

非标定制钻尖

- 不同类型的钻尖可根据要求定制以 0.01mm 递增的特殊直径的钻尖。
- 可根据要求定制特殊设计的刃口



示例 . DMP1902 AH9130 ($\phi 19.02 + 0.018 / 0$)
 / 0) DMC1332 AH9130 ($\phi 13.32 + 0.018 / 0$)
 DMF0928 AH9130 ($\phi 9.28 + 0.018 / 0$)



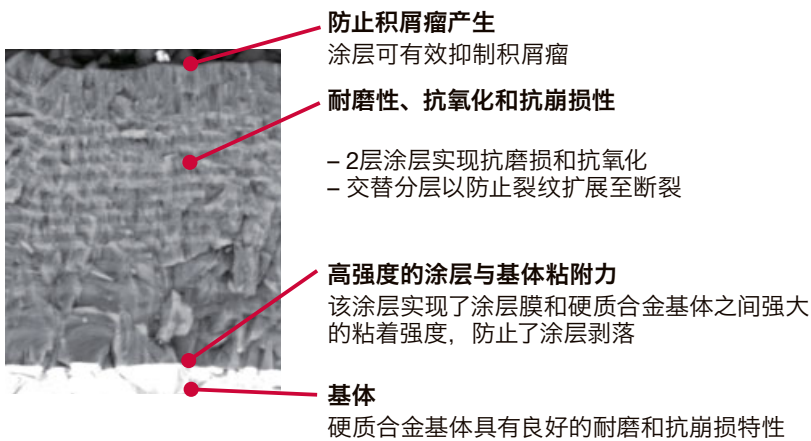
示例：肩部圆弧设计

材质

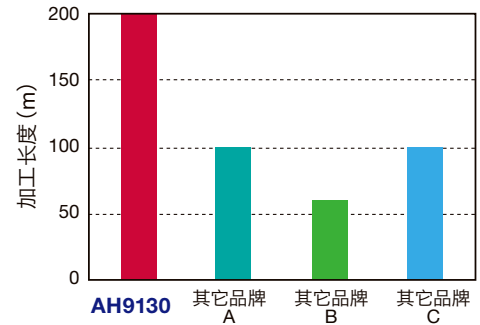
优化的最新涂层延长了刀具寿命

AH9130

- 通过泰珂洛最新的涂层技术能够制造特殊的纳米复合膜涂层，提供了3种主要特征
- 该涂层很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性，同时具有耐酸性，抗溶解性和较高的粘着强度。



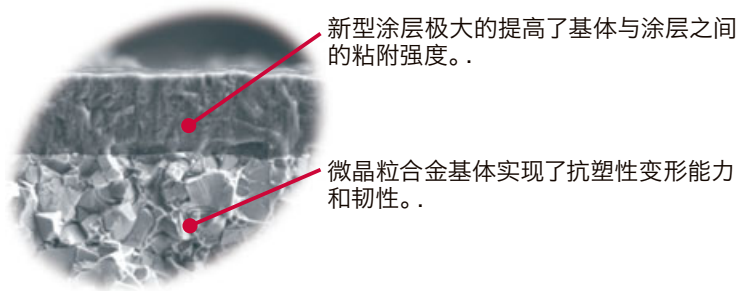
加工碳钢的刀具寿命 (S55C / C55)



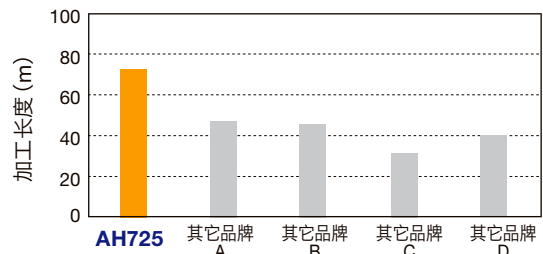
P 刀具 : $\phi 14$ mm, L/D = 5
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给量 : $f = 0.25$ mm/rev
 孔深 : $H = 60$ mm (盲孔)

AH725 PREMIUMTEC

适用于各种材料可靠的 PVD 涂层材质



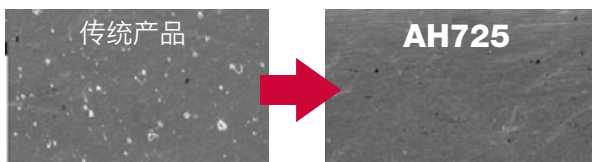
加工碳钢的刀具寿命 (S55C / C55)



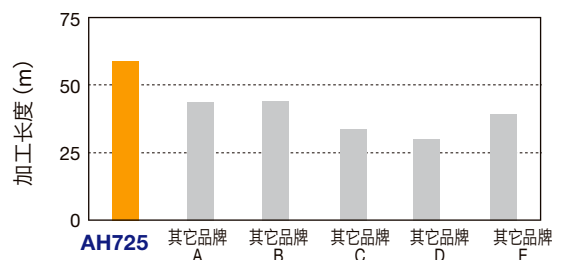
P 刀具 : $\phi 12$ mm, L/D = 3
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给量 : $f = 0.25$ mm/rev
 孔深 : $H = 36$ mm (盲孔)

超级平滑涂层

“Premiumtec”提高了整体涂层表面质量



加工球墨铸铁的刀具寿命 (FCD600 / GGG60 / 600-3)

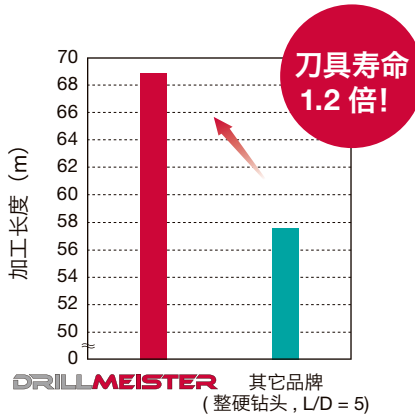
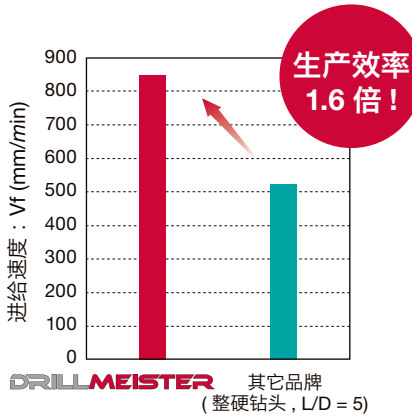


K 刀具 : $\phi 12$ mm, L/D = 3
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给量 : $f = 0.25$ mm/rev
 孔深 : $H = 36$ mm (盲孔)

DrillMeister 确保完美钻孔用于提高生产效率

案件 1 替换整硬钻头

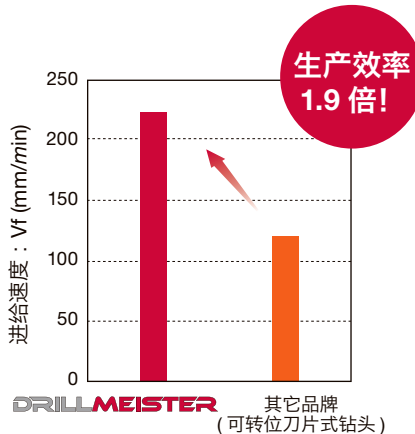
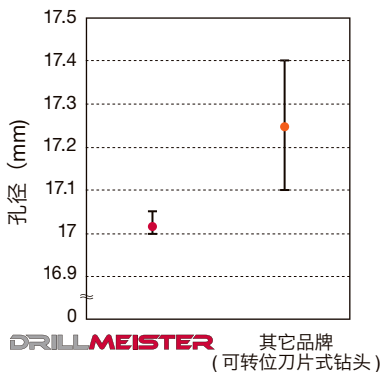
- 低切削力结合最佳刀具长度确保高生产效率
- 长且稳定的刀具寿命，没有昂贵的重磨成本



P 刀具	: TID090R10-3.5
钻尖	: DMP090
材质	: AH9130
工件材料	: SS400 / E275A
切削速度	: Vc = 120 m/min
进给量	: f = 0.2 mm/rev
孔深	: H = 23 mm
孔类型	: 通孔
冷却方式	: 冷却液

案件 2 替换可转位刀片式钻头

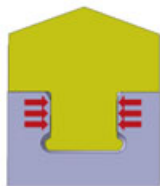
- 更好的孔直径精度
- 高进给钻孔提高生产效率



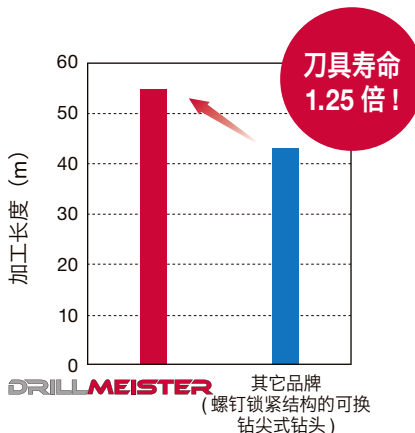
P 刀具	: TID170F20-5
钻尖	: DMF170
材质	: AH9130
工件材料	: S45C / C45
切削速度	: Vc = 80 m/min
进给量	: f = 0.24 mm/rev
孔深	: H = 82 mm
孔类型	: 通孔
冷却方式	: 冷却液

案件 3 替换螺钉锁紧类型的可换钻尖式钻头

- 简单的自锁紧结构提高使用性
- 精确的夹紧结构获得良好的跳动提高刀具寿命
- 结合多样化的钻尖提高孔质量和稳定性



- 平衡的夹紧力
- 更好的跳动
- 接触面积大



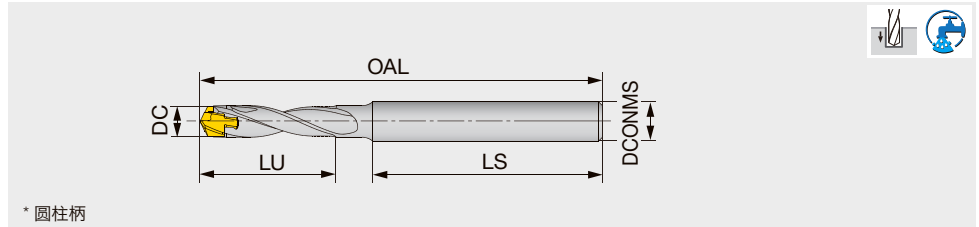
P 刀具	: TID130F20-5
钻尖	: DMC130
材质	: AH9130
工件材料	: S48C / C48
切削速度	: Vc = 75 m/min
进给量	: f = 0.27 mm/rev
孔深	: H = 42 mm
孔类型	: 通孔
冷却方式	: 冷却液

钻杆

New

TID-R L/D=3

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
					DMP	DMC		
TID040R06-3	4 - 4.4	6	13	35	57.7	58.1	4	DM*040 - DM*044
TID045R06-3	4.5 - 4.9	6	14	35	59.7	59.9	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-3	5 - 5.4	6	16	35	61.4	61.8	5	DM*050 - DM*054
TID055R06-3	5.5 - 5.9	6	17	35	64	64.3	5.5	DM*055 - DM*059

刀具直径	孔径公差*
ø4 - ø5.9	+0.04 / 0

*仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

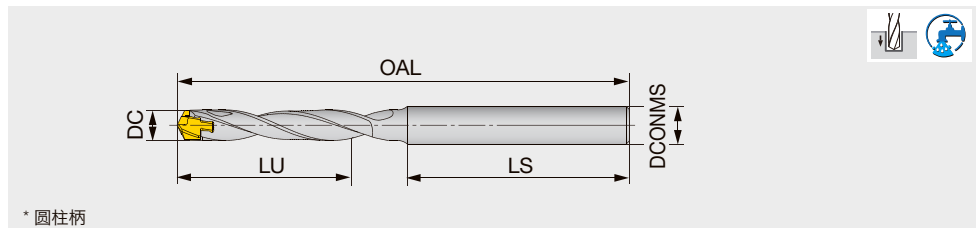
备件

型号	锁紧扳手
TID040-045	K-TID4-4.99
TID050-055	K-TID5-5.99

New

TID-R L/D=5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
					DMP	DMC		
TID040R06-5	4 - 4.4	6	21	35	65.7	66.1	4	DM*040 - DM*044
TID045R06-5	4.5 - 4.9	6	23	35	68.7	68.9	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-5	5 - 5.4	6	26	35	71.3	71.6	5	DM*050 - DM*054
TID055R06-5	5.5 - 5.9	6	28	35	74.2	74.5	5.5	DM*055 - DM*059

刀具直径	孔径公差*
ø4 - ø5.9	+0.05 / 0

*仅供参考

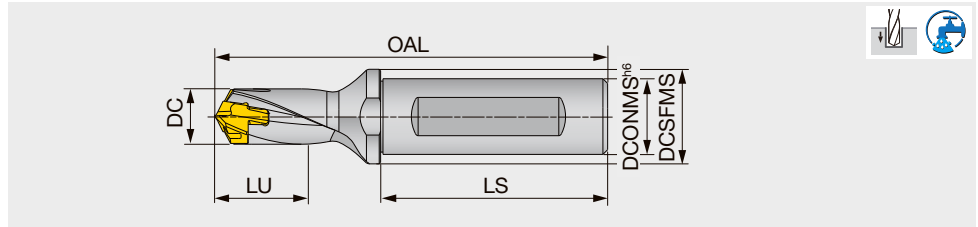
- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

备件

型号	锁紧扳手
TID040-045	K-TID4-4.99
TID050-055	K-TID5-5.99

TID-F L/D=1.5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-1.5	6 - 6.4	12	16	10	45	67.9	68	67	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-1.5	6.5 - 6.9	12	16	11	45	68.9	69.1	68	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-1.5	7 - 7.4	12	16	12	45	70	70.4	69.1	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-1.5	7.5 - 7.9	12	16	13	45	70.7	71.2	69.8	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-1.5	8 - 8.9	12	16	14	45	72.3	72.4	71.4	8	DM*080 - DM*089
TID090F12-1.5	9 - 9.9	12	16	16	45	74.2	74.3	73.1	9	DM*090 - DM*099
TID100F16-1.5	10 - 10.9	16	20	17	48	79.1	79.7	77.7	10	DM*100 - DM*109
TID110F16-1.5	11 - 11.9	16	20	19	48	81	81.6	79.4	11	DM*110 - DM*119
TID120F16-1.5	12 - 12.9	16	20	20	48	82.8	83.4	81.2	12	DM*120 - DM*129
TID130F16-1.5	13 - 13.9	16	20	22	48	84.9	85.7	83	13	DM*130 - DM*139
TID140F16-1.5	14 - 14.9	16	20	24	48	89	89.8	87	14	DM*140 - DM*149
TID150F20-1.5	15 - 15.9	20	25	26	50	96	96.9	93.9	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-1.5	16 - 16.9	20	25	27	50	99.1	100.1	96.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-1.5	17 - 17.9	20	25	29	50	102.2	103.2	99.7	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-1.5	18 - 18.9	25	32	30	56	111.3	112.4	108.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-1.5	19 - 19.9	25	32	33	56	114.3	115.4	111.3	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-1.5	20 - 20.9	25	32	34	56	117.4	118.6	115.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-1.5	21 - 21.9	25	32	36	56	120.5	121.7	118	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-1.5	22 - 22.9	25	32	37	56	123.6	124.8	120.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-1.5	23 - 23.9	32	42	39	60	130.6	132	127.8	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-1.5	24 - 24.9	32	42	40	60	133.7	135.1	130.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-1.5	25 - 25.9	32	42	43	60	136.8	138.3	133.7	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差 *
ø6 - ø17.9	+0.03 / 0
ø18 - ø25.9	+0.035 / 0

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

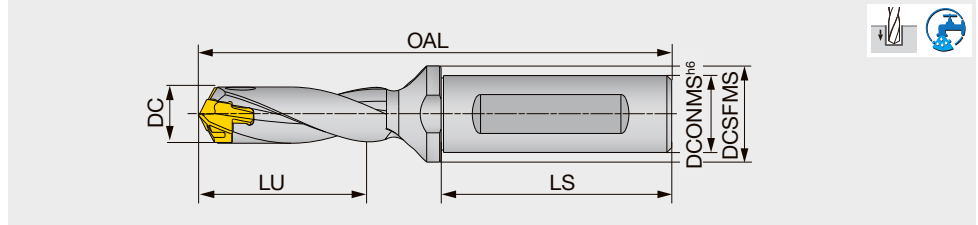
备件



型号	锁紧扳手
TID060-090	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-250	K-TID20-26.99

TID-F L/D=3

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-3	6 - 6.4	12	16	19	45	76.9	77	76	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-3	6.5 - 6.9	12	16	21	45	78.7	78.8	77.8	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-3	7 - 7.4	12	16	22	45	80.5	80.9	79.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-3	7.5 - 7.9	12	16	24	45	82	82.4	81.1	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-3	8 - 8.4	12	16	26	45	84.3	84.4	83.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-3	8.5 - 8.9	12	16	28	45	85.8	85.9	84.9	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-3	9 - 9.4	12	16	29	45	87.7	87.8	86.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-3	9.5 - 9.9	12	16	31	45	89.2	89.3	88.1	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-3	10 - 10.4	16	20	32	48	94.1	94.7	92.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-3	10.5 - 10.9	16	20	34	48	95.6	96.2	94.2	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-3	11 - 11.4	16	20	35	48	97.5	98.1	95.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-3	11.5 - 11.9	16	20	37	48	99	99.6	97.4	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-3	12 - 12.4	16	20	38	48	100.8	101.4	99.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-3	12.5 - 12.9	16	20	39	48	102.3	102.9	100.7	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-3	13 - 13.4	16	20	41	48	104.4	105.2	102.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-3	13.5 - 13.9	16	20	44	48	105.9	106.7	104	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-3	14 - 14.4	16	20	45	48	110	110.8	108	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-3	14.5 - 14.9	16	20	47	48	111.5	112.3	109.5	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-3	15 - 15.9	20	25	48	50	118.5	119.4	116.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-3	16 - 16.9	20	25	51	50	123.1	124.1	120.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-3	17 - 17.9	20	25	54	50	127.7	128.7	125.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-3	18 - 18.9	25	32	57	56	138.3	139.4	135.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-3	19 - 19.9	25	32	61	56	142.8	143.9	139.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-3	20 - 20.9	25	32	64	56	147.4	148.6	145.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-3	21 - 21.9	25	32	67	56	152	153.2	149.5	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-3	22 - 22.9	25	32	70	56	156.6	157.8	153.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-3	23 - 23.9	32	42	73	60	165.1	166.5	162.3	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-3	24 - 24.9	32	42	76	60	169.7	171.1	166.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-3	25 - 25.9	32	42	80	60	174.3	175.8	171.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø17.9	+0.04 / 0
ø18 - ø25.9	+0.045 / 0

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

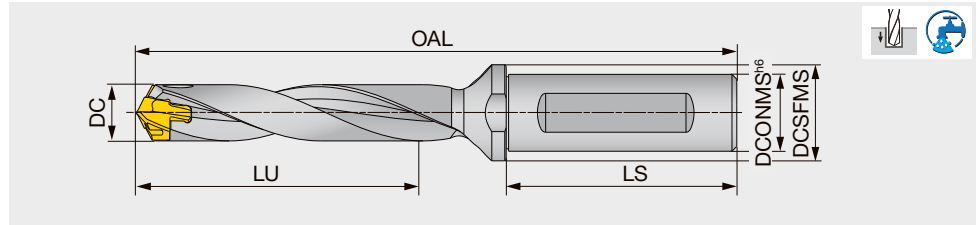
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-250	K-TID20-26.99

TID-F L/D=5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-5	6 - 6.4	12	16	31	45	88.9	89	88	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-5	6.5 - 6.9	12	16	34	45	91.7	91.8	90.8	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-5	7 - 7.4	12	16	36	45	94.5	94.9	93.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-5	7.5 - 7.9	12	16	39	45	97	97.4	96.1	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-5	8 - 8.4	12	16	42	45	100.3	100.4	99.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-5	8.5 - 8.9	12	16	45	45	102.8	102.9	101.9	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-5	9 - 9.4	12	16	47	45	105.7	105.8	104.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-5	9.5 - 9.9	12	16	50	45	108.2	108.3	107.1	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-5	10 - 10.4	16	20	52	48	114.1	114.7	112.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-5	10.5 - 10.9	16	20	55	48	116.6	117.2	115.2	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-5	11 - 11.4	16	20	57	48	119.5	120.1	117.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-5	11.5 - 11.9	16	20	60	48	122	122.6	120.4	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-5	12 - 12.4	16	20	62	48	124.8	125.4	123.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-5	12.5 - 12.9	16	20	64	48	127.3	127.9	125.7	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-5	13 - 13.4	16	20	67	48	130.4	131.2	128.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-5	13.5 - 13.9	16	20	71	48	132.9	133.7	131	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-5	14 - 14.4	16	20	73	48	138	138.8	136	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-5	14.5 - 14.9	16	20	76	48	140.5	141.3	138.5	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-5	15 - 15.9	20	25	78	50	148.5	149.4	146.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-5	16 - 16.9	20	25	83	50	155.1	156.1	152.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-5	17 - 17.9	20	25	88	50	161.7	162.7	159.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-5	18 - 18.9	25	32	93	56	174.3	175.4	171.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-5	19 - 19.9	25	32	99	56	180.8	181.9	177.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-5	20 - 20.9	25	32	104	56	187.6	188.8	185.3	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-5	21 - 21.9	25	32	109	56	194.2	195.4	191.8	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-5	22 - 22.9	25	32	114	56	200.8	202.1	198.1	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-5	23 - 23.9	32	42	119	60	211.3	212.7	208.5	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-5	24 - 24.9	32	42	124	60	217.9	219.3	214.9	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-5	25 - 25.9	32	42	130	60	224.5	226	221.4	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø25.9	+0.05 / 0

- 总长度(OAL)因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

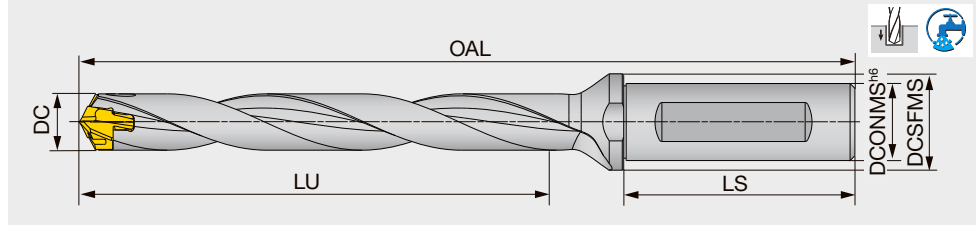
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-250	K-TID20-26.99

TID-F L/D=8

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID070F12-8	7 - 7.4	12	16	57	45	115.5	115.9	114.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-8	7.5 - 7.9	12	16	61	45	119.5	119.9	118.6	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-8	8 - 8.4	12	16	66	45	124.3	124.4	123.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-8	8.5 - 8.9	12	16	70	45	128.3	128.4	127.4	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-8	9 - 9.4	12	16	74	45	132.7	132.8	131.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-8	9.5 - 9.9	12	16	78	45	136.7	136.8	135.6	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-8	10 - 10.4	16	20	82	48	144.1	144.7	142.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-8	10.5 - 10.9	16	20	86	48	148.1	148.7	146.7	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-8	11 - 11.4	16	20	90	48	152.5	153.1	150.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-8	11.5 - 11.9	16	20	94	48	156.5	157.1	154.9	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-8	12 - 12.4	16	20	98	48	160.8	161.4	159.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-8	12.5 - 12.9	16	20	102	48	164.8	165.4	163.2	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-8	13 - 13.4	16	20	106	48	169.4	170.2	167.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-8	13.5 - 13.9	16	20	111	48	173.4	174.2	171.5	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-8	14 - 14.4	16	20	115	48	180	180.8	178	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-8	14.5 - 14.9	16	20	119	48	184	184.8	182	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-8	15 - 15.9	20	25	123	50	193.5	194.4	191.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-8	16 - 16.9	20	25	131	50	203.1	204.1	200.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-8	17 - 17.9	20	25	139	50	212.7	213.7	210.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-8	18 - 18.9	25	32	147	56	228.3	229.4	225.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-8	19 - 19.9	25	32	156	56	237.8	238.9	234.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-8	20 - 20.9	25	32	164	56	247.4	248.6	245.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-8	21 - 21.9	25	32	172	56	257	258.2	254.5	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-8	22 - 22.9	25	32	180	56	266.6	267.8	263.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-8	23 - 23.9	32	42	188	60	280.1	281.5	277.3	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-8	24 - 24.9	32	42	196	60	289.7	291.1	286.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-8	25 - 25.9	32	42	205	60	299.3	300.8	296.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差*
ø7 - ø17.9	+0.05 / 0
ø18 - ø25.9	+0.055 / 0

- 总长度(OAL)因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

备件

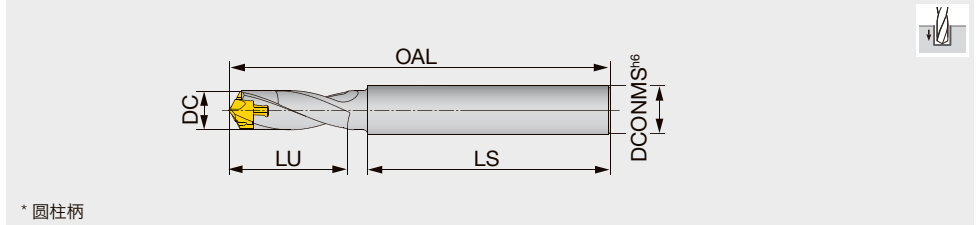


型号	锁紧扳手
TID070-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-250	K-TID20-26.99

New

TID-R-2E L/D=2

可换钻尖式钻头 (用于外冷供给)



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-2E	6 - 6.4	8	12	45	66.1	66.2	65.2	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-2E	6.5 - 6.9	8	13	45	67.2	67.3	66.3	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-2E	7 - 7.4	8	13	45	68	68.4	67.1	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-2E	7.5 - 7.9	8	14	45	69	69.4	68.1	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-2E	8 - 8.9	10	15	50	75.2	75.3	74.3	8	DM*080 - DM*089
TID090R10-2E	9 - 9.9	10	17	50	77.4	77.5	76.3	9	DM*090 - DM*099
TID100R12-2E	10 - 10.9	12	22	60	94.3	94.9	92.9	10	DM*100 - DM*109
TID110R12-2E	11 - 11.9	12	24	60	96.5	97.1	94.9	11	DM*110 - DM*119
TID120R14-2E	12 - 12.9	14	26	65	103.6	104.2	102	12	DM*120 - DM*129
TID130R14-2E	13 - 13.9	14	27	65	108.8	109.6	106.9	13	DM*130 - DM*139
TID140R16-2E	14 - 14.9	16	29	70	115	115.8	113	14	DM*140 - DM*149
TID150R16-2E	15 - 15.9	16	32	70	118	118.9	115.9	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-2E	16 - 16.9	18	33	70	122.2	123.2	119.9	16	DM*160 - DM*169

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø16.9	+0.04 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

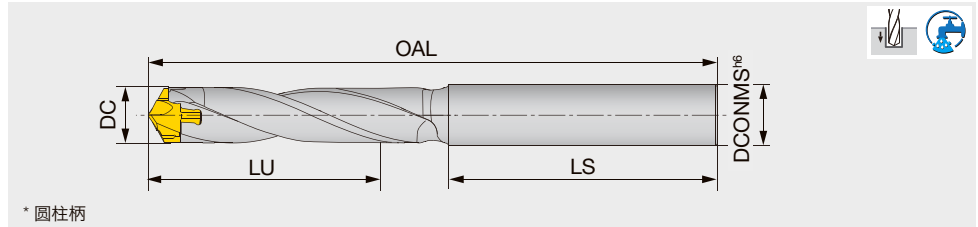
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-160	K-TID10-19.99

TID-R L/D=3.5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-3.5	6 - 6.4	8	21	45	75.6	75.8	74.8	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-3.5	6.5 - 6.9	8	23	45	77.5	77.6	76.6	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-3.5	7 - 7.4	8	25	45	79.1	79.5	78.2	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-3.5	7.5 - 7.9	8	26	45	80.8	81.3	80	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-3.5	8 - 8.4	10	28	50	87.8	87.9	86.9	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-3.5	8.5 - 8.9	10	30	50	89.5	89.7	88.6	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-3.5	9 - 9.4	10	32	50	91.4	91.6	90.4	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-3.5	9.5 - 9.9	10	33	50	93.2	93.3	92.1	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-3.5	10 - 10.4	12	42	60	114	114.7	112.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-3.5	10.5 - 10.9	12	44	60	115.7	116.3	114.4	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-3.5	11 - 11.4	12	46	65	123.1	123.8	121.6	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-3.5	11.5 - 11.9	12	48	65	124.8	125.4	123.2	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-3.5	12 - 12.4	14	50	65	127.2	127.8	125.6	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-3.5	12.5 - 12.9	14	52	65	128.8	129.5	127.3	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-3.5	13 - 13.4	14	54	65	132.7	133.5	130.9	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-3.5	13.5 - 13.9	14	56	65	134.4	135.2	132.5	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-3.5	14 - 14.4	16	58	70	142.2	143	140.2	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-3.5	14.5 - 14.9	16	60	70	143.8	144.7	141.9	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-3.5	15 - 15.9	16	64	70	148.4	149.4	146.3	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-3.5	16 - 16.9	18	68	70	153.9	154.9	151.7	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-3.5	17 - 17.9	18	72	70	158.5	159.4	155.9	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-3.5	18 - 18.9	20	76	70	164	165.1	161.2	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-3.5	19 - 19.9	20	80	70	168.4	169.5	165.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø19.9	+0.04 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

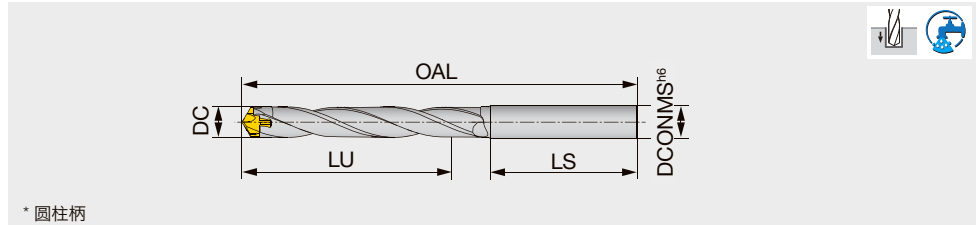
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99

TID-R L/D=6

可换钻尖式钻头



* 圆柱柄

型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-6	6 - 6.4	8	36	45	91.6	91.8	90.8	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-6	6.5 - 6.9	8	39	45	94.7	94.9	93.9	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-6	7 - 7.4	8	42	45	97.6	98	96.7	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-6	7.5 - 7.9	8	45	45	100.6	101	99.7	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-6	8 - 8.4	10	48	50	108.8	108.9	107.9	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-6	8.5 - 8.9	10	51	50	111.8	111.9	110.9	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-6	9 - 9.4	10	54	50	114.9	115.1	113.9	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-6	9.5 - 9.9	10	57	50	117.9	118.1	116.9	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-6	10 - 10.4	12	68	60	140	140.7	138.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-6	10.5 - 10.9	12	71	60	142.9	143.6	141.6	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-6	11 - 11.4	12	75	65	151.6	152.3	150.1	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-6	11.5 - 11.9	12	78	65	154.5	155.2	153	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-6	12 - 12.4	14	81	65	158.2	158.8	156.6	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-6	12.5 - 12.9	14	84	65	161.1	161.7	159.5	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-6	13 - 13.4	14	88	65	166.2	167	164.4	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-6	13.5 - 13.9	14	91	65	169.2	169.9	167.3	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-6	14 - 14.4	16	94	70	178.2	179	176.2	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-6	14.5 - 14.9	16	97	70	181.1	181.9	179.1	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-6	15 - 15.9	16	104	70	188.2	189.1	186.1	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-6	16 - 16.9	18	110	70	196.2	197.2	193.9	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-6	17 - 17.9	18	117	70	203.2	204.2	200.7	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-6	18 - 18.9	20	124	70	211.3	212.3	208.4	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-6	19 - 19.9	20	130	70	218.1	219.2	215.1	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø17.9	+0.05 / 0
ø18 - ø19.9	+0.055 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

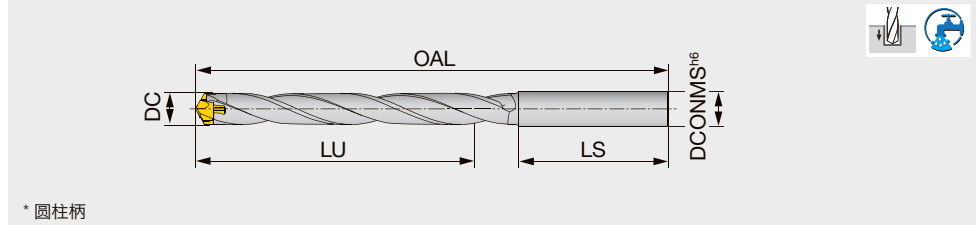
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99

TID-R L/D=8

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	钻头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-8	6 - 6.4	8	48	45	104.4	104.6	103.6	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-8	6.5 - 6.9	8	52	45	108.5	108.7	107.7	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-8	7 - 7.4	8	56	45	112.4	112.8	111.5	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-8	7.5 - 7.9	8	60	45	116.4	116.8	115.5	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-8	8 - 8.4	10	64	50	125.6	125.7	124.7	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-8	8.5 - 8.9	10	68	50	129.6	129.7	128.7	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-8	9 - 9.4	10	72	50	133.7	133.9	132.7	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-8	9.5 - 9.9	10	76	50	137.7	137.9	136.7	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-8	10 - 10.4	12	89	60	160.8	161.5	159.5	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-8	10.5 - 10.9	12	93	60	164.7	165.4	163.4	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-8	11 - 11.4	12	98	65	174.4	175.1	172.9	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-8	11.5 - 11.9	12	102	65	178.3	179	176.8	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-8	12 - 12.4	14	106	65	183	183.6	181.4	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-8	12.5 - 12.9	14	110	65	186.9	187.5	185.3	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-8	13 - 13.4	14	115	65	193	193.8	191.2	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-8	13.5 - 13.9	14	119	65	196.9	197.7	195	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-8	14 - 14.4	16	123	70	207	207.8	205	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-8	14.5 - 14.9	16	127	70	210.9	211.7	208.9	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-8	15 - 15.9	16	136	70	220	220.9	217.9	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-8	16 - 16.9	18	144	70	230	231	227.7	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-8	17 - 17.9	18	153	70	239	240	236.5	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-8	18 - 18.9	20	162	70	249.1	250.1	246.2	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-8	19 - 19.9	20	170	70	257.9	259	254.9	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø17.9	+0.05 / 0
ø18 - ø19.9	+0.055 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

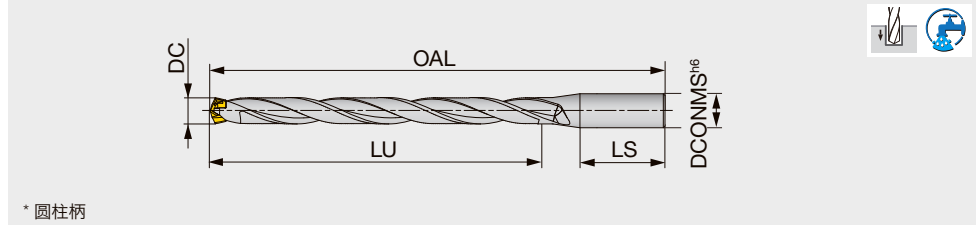
备件



型号	锁紧扳手
TID060-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99

TID-R L/D=12

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID080R12-12	8 - 8.4	12	98	45	156.3	156.4	155.4	8	DM*080 - DM*084
TID085R12-12	8.5 - 8.9	12	104	45	162.3	162.4	161.4	8	DM*085 - DM*089
TID090R12-12	9 - 9.4	12	110	45	168.7	168.8	167.6	9	DM*090 - DM*094
TID095R12-12	9.5 - 9.9	12	116	45	174.7	174.8	173.6	9	DM*095 - DM*099
TID100R16-12	10 - 10.4	16	122	48	184.1	184.7	182.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R16-12	10.5 - 10.9	16	128	48	190.1	190.7	188.7	10	DM*105 - DM*109
TID110R16-12	11 - 11.4	16	134	48	196.5	197.1	194.9	11	DM*110 - DM*114
TID115R16-12	11.5 - 11.9	16	140	48	202.5	203.1	200.9	11	DM*115 - DM*119
TID120R16-12	12 - 12.4	16	146	48	208.8	209.4	207.2	12	DM*120 - DM*124
TID125R16-12	12.5 - 12.9	16	152	48	214.8	215.4	213.2	12	DM*125 - DM*129
TID130R16-12	13 - 13.4	16	158	48	221.4	222.2	219.5	13	DM*130 - DM*134
TID135R16-12	13.5 - 13.9	16	165	48	227.4	228.2	225.5	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-12	14 - 14.4	16	171	48	236	236.8	234	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-12	14.5 - 14.9	16	177	48	242	242.8	240	14	DM*145 - DM*149
TID150R20-12	15 - 15.9	20	183	50	253.5	254.4	251.4	15	DM*150 - DM*159
TID160R20-12	16 - 16.9	20	195	50	267.1	268.1	264.8	16	DM*160 - DM*169
TID170R20-12	17 - 17.9	20	207	50	280.7	281.7	278.2	17	DM*170 - DM*179
TID180R25-12	18 - 18.9	25	219	56	300.3	301.4	297.5	18	DM*180 - DM*189
TID190R25-12	19 - 19.9	25	232	56	313.8	314.9	310.8	19	DM*190 - DM*199
TID200R25-12	20 - 20.9	25	244	56	327.4	328.6	325.1	20	DM*200 - DM*209
TID210R25-12	21 - 21.9	25	256	56	341	342.2	338.5	21	DM*210 - DM*219
TID220R25-12	22 - 22.9	25	267	56	354.6	355.8	351.9	22	DM*220 - DM*229
TID230R32-12	23 - 23.9	32	276	60	372.1	373.5	369.3	23	DM*230 - DM*239
TID240R32-12	24 - 24.9	32	288	60	385.7	387.1	382.7	24	DM*240 - DM*249
TID250R32-12	25 - 25.9	32	300	60	399.3	400.8	396.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差*	
ø8 - ø17.9	+0.05 / 0	- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。 - 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。
ø18 - ø25.9	+0.055 / 0	

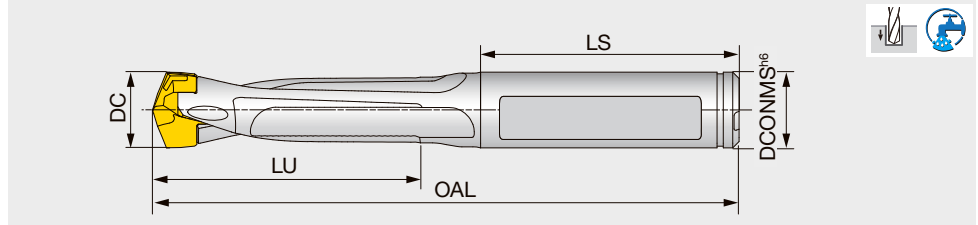
* 仅供参考

备件

型号	锁紧扳手
TID080-095	K-TID6-9.99
TID100-190	K-TID10-19.99
TID200-250	K-TID20-26.99

TIDC L/D=3

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TIDC075C8-3	7.5 - 7.9	8	23	36	70.1	70.6	69.2	7	DM*075 - DM*079
TIDC080C8-3	8 - 8.4	8	24	36	70.6	70.8	69.7	8	DM*080 - DM*084
TIDC085C9-3	8.5 - 8.9	9	26	36	72.8	73	71.9	8	DM*085 - DM*089
TIDC090C9-3	9 - 9.4	9	27	36	74.7	74.9	73.7	9	DM*090 - DM*094
TIDC095C10-3	9.5 - 9.9	10	29	36	76.2	76.4	75.2	9	DM*095 - DM*099
TIDC100C10-3	10 - 10.4	10	32	41	86.1	86.7	84.8	10	DM*100 - DM*104
TIDC105C11-3	10.5 - 10.9	11	33	41	87.6	88.2	86.3	10	DM*105 - DM*109
TIDC110C11-3	11 - 11.4	11	35	41	89.5	90.2	88	11	DM*110 - DM*114
TIDC115C12-3	11.5 - 11.9	12	37	41	91	91.7	89.5	11	DM*115 - DM*119
TIDC120C12-3	12 - 12.4	12	38	41	92.8	93.4	91.2	12	DM*120 - DM*124
TIDC125C13-3	12.5 - 12.9	13	40	46	98.3	98.9	96.7	12	DM*125 - DM*129
TIDC130C13-3	13 - 13.4	13	41	47	102.4	103.2	100.5	13	DM*130 - DM*134
TIDC135C14-3	13.5 - 13.9	14	43	43	99.9	100.7	98	13	DM*135 - DM*139
TIDC140C14-3	14 - 14.4	14	45	44	103	103.8	101	14	DM*140 - DM*144
TIDC145C15-3	14.5 - 14.9	15	46	45	105.5	106.3	103.5	14	DM*145 - DM*149
TIDC150C15-3	15 - 15.9	15	48	45	107.5	108.4	105.4	15	DM*150 - DM*159
TIDC160C16-3	16 - 16.9	16	51	48	117.5	118.5	115.2	16	DM*160 - DM*169
TIDC170C17-3	17 - 17.9	17	54	48	119.7	120.7	117.2	17	DM*170 - DM*179
TIDC180C18-3	18 - 18.9	18	57	48	123.3	124.4	120.5	18	DM*180 - DM*189
TIDC190C19-3	19 - 19.9	19	61	54	132.4	133.5	129.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*	
ø7.5 - ø17.9	+0.04 / 0	
ø18 - ø19.9	+0.045 / 0	

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

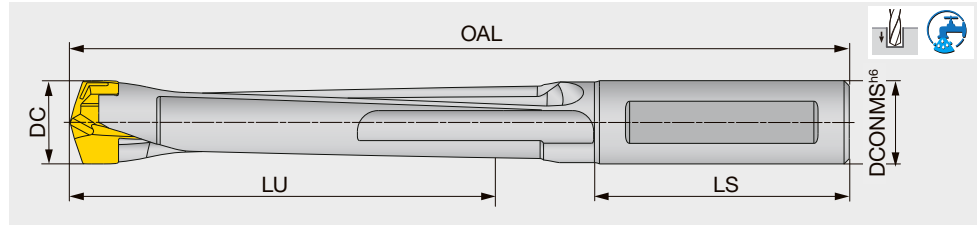
备件



型号	锁紧扳手
TIDC075-099	K-TID6-9.99
TIDC100-190	K-TID10-19.99

TIDC L/D=5

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TIDC075C8-5	7.5 - 7.9	8	38	36	85.1	85.6	84.2	7	DM*075 - DM*079
TIDC080C8-5	8 - 8.4	8	40	36	92.3	92.5	91.4	8	DM*080 - DM*084
TIDC085C9-5	8.5 - 8.9	9	43	36	89.8	90	88.9	8	DM*085 - DM*089
TIDC090C9-5	9 - 9.4	9	45	36	92.7	92.9	91.7	9	DM*090 - DM*094
TIDC095C10-5	9.5 - 9.9	10	48	36	95.2	95.4	94.2	9	DM*095 - DM*099
TIDC100C10-5	10 - 10.4	10	52	41	106.1	106.7	104.8	10	DM*100 - DM*104
TIDC105C11-5	10.5 - 10.9	11	54	41	108.6	109.2	107.3	10	DM*105 - DM*109
TIDC110C11-5	11 - 11.4	11	57	41	111.5	112.2	110	11	DM*110 - DM*114
TIDC115C12-5	11.5 - 11.9	12	60	41	114	114.7	112.5	11	DM*115 - DM*119
TIDC120C12-5	12 - 12.4	12	62	41	116.8	117.4	115.2	12	DM*120 - DM*124
TIDC125C13-5	12.5 - 12.9	13	65	46	124.3	124.9	122.7	12	DM*125 - DM*129
TIDC130C13-5	13 - 13.4	13	67	47	128.4	129.2	126.5	13	DM*130 - DM*134
TIDC135C14-5	13.5 - 13.9	14	70	43	126.9	127.7	125	13	DM*135 - DM*139
TIDC140C14-5	14 - 14.4	14	73	44	131	131.8	129	14	DM*140 - DM*144
TIDC145C15-5	14.5 - 14.9	15	75	45	134.5	135.3	132.5	14	DM*145 - DM*149
TIDC150C15-5	15 - 15.9	15	78	45	137.5	138.4	135.4	15	DM*150 - DM*159
TIDC160C16-5	16 - 16.9	16	83	48	149.5	150.5	147.2	16	DM*160 - DM*169
TIDC170C17-5	17 - 17.9	17	88	48	153.7	154.7	151.2	17	DM*170 - DM*179
TIDC180C18-5	18 - 18.9	18	93	48	159.3	160.4	156.5	18	DM*180 - DM*189
TIDC190C19-5	19 - 19.9	19	99	54	170.4	171.5	167.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø7.5 - ø19.9	+0.05 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL)因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

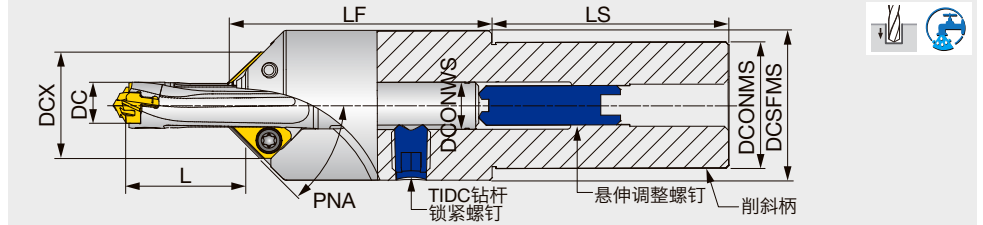
备件



型号	锁紧扳手
TIDC075-099	K-TID6-9.99
TIDC100-190	K-TID10-19.99

TIDCF

倒角刀体



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	DCX	LF	LS	L* L/D = 3	L* L/D = 5	钻杆	DCONWS	刀片
TIDCF080-W20	7.5 - 7.9	20	25	18.8	47.4	50	12.6 - 24	17.3 - 38	TIDC075C8-...	8	XCGT06...
TIDCF080-W20	8.0 - 8.4	20	25	18.8	47.4	50	13.5 - 24.6	24.7 - 45	TIDC080C8-...	8	XCGT06...
TIDCF090-W20	8.5 - 8.9	20	25	19.8	47.4	50	12.6 - 26.2	18.5 - 43	TIDC085C9-...	9	XCGT06...
TIDCF090-W20	9.0 - 9.4	20	25	19.8	47.4	50	13 - 29.2	22.9 - 46.8	TIDC090C9-...	9	XCGT06...
TIDCF100-W32	9.5 - 9.9	32	38	24.9	67.3	60	12.9 - 27.8	26 - 47	TIDC095C10-...	10	XHG*09...
TIDCF100-W32	10 - 10.4	32	38	24.9	67.3	60	14.5 - 31.8	31.7 - 51.8	TIDC100C10-...	10	XHG*09...
TIDCF110-W32	10.5 - 10.9	32	38	25.9	67.3	60	15.7 - 33.3	31.2 - 54.2	TIDC105C11-...	11	XHG*09...
TIDCF110-W32	11 - 11.4	32	38	25.9	67.3	60	16.2 - 35.3	34.1 - 57.3	TIDC110C11-...	11	XHG*09...
TIDCF120-W32	11.5 - 11.9	32	38	26.9	67.3	60	15.1 - 36.7	33.8 - 59.4	TIDC115C12-...	12	XHG*09...
TIDCF120-W32	12 - 12.4	32	38	26.9	67.3	60	16.5 - 37.7	36.6 - 61.6	TIDC120C12-...	12	XHG*09...
TIDCF130-W32	12.5 - 12.9	32	38	27.9	67.3	60	16.1 - 39.6	39.7 - 64.8	TIDC125C13-...	13	XHG*09...
TIDCF130-W32	13 - 13.4	32	38	27.9	67.3	60	17.5 - 41.5	42.7 - 68	TIDC130C13-...	13	XHG*09...
TIDCF140-W32	13.5 - 13.9	32	38	28.4	67.3	60	17.7 - 42.9	41.4 - 70.3	TIDC135C14-...	14	XHG*09...
TIDCF140-W32	14 - 14.4	32	38	28.4	67.3	60	18.1 - 45	44.8 - 73.1	TIDC140C14-...	14	XHG*09...
TIDCF150-W32	14.5 - 14.9	32	38	29.4	67.3	60	19.2 - 44.6	44 - 73.9	TIDC145C15-...	15	XHG*09...
TIDCF150-W32	15 - 15.9	32	38	29.4	67.3	60	19.7 - 47.4	47.6 - 80.7	TIDC150C15-...	15	XHG*09...
TIDCF160-W32	16 - 16.9	32	38	30.4	67.3	60	19.5 - 55.3	57 - 87.5	TIDC160C16-...	16	XHG*09...
TIDCF170-W32	17 - 17.9	32	38	31.4	67.3	60	21.4 - 54.9	55.9 - 88.5	TIDC170C17-...	17	XHG*09...
TIDCF180-W32	18 - 18.9	32	38	32.4	67.3	60	24.2 - 65.2	60 - 93	TIDC180C18-...	18	XHG*09...
TIDCF190-W32	19 - 19.9	32	38	33.4	75	60	28.5 - 62.3	67 - 100	TIDC190C19-...	19	XHG*09...

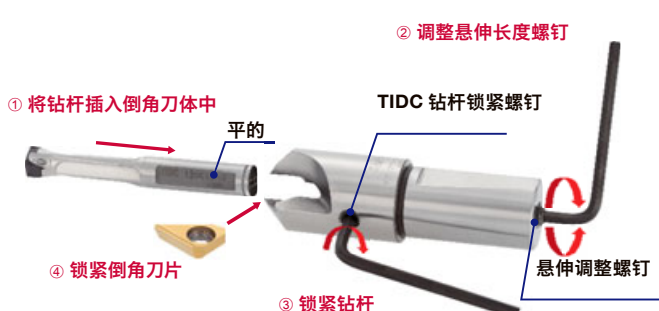
L* 是使用 45° 倒角刀片时的尺寸。

备件	型号	刀片锁紧螺钉	扳手柄	TIDCF 钻杆锁紧螺钉	悬伸调整螺钉	扳手杆	扳手	扳手
	TIDCF080-090	SR14-560	-	SRM6X6DIN916	SRM6X1S	-	HW3.0	T-8D
	TIDCF100-190	SR14-544/S	SW6-SD	SRM10X10DIN916	SRM10X1.5S	BT15S	HW5.0	-

推荐夹紧扭矩 (N·m) : SR14-544/S = 4.8

● 如何在 TIDCF 钻杆上安装倒角刀体

钻头的悬伸长度可以通过调整柄部的螺钉进行调整。钻杆的后部必须与调整螺钉接触，因为钻孔时，螺钉支撑钻头以抵抗推力。



步骤

- ① 将 TIDCF 钻杆插入无倒角刀片的倒角刀体中。
- ② 使用倒角刀体底部的调整螺钉调整钻杆的悬伸长度。
- ③ 调整钻杆使钻杆固定在平面并拧紧钻杆上的锁紧螺钉。这样使 TIDCF 钻杆的排屑槽和倒角刀片对齐。
- ④ 在刀座上按住刀片的同时，转动扳手锁紧倒角刀片。

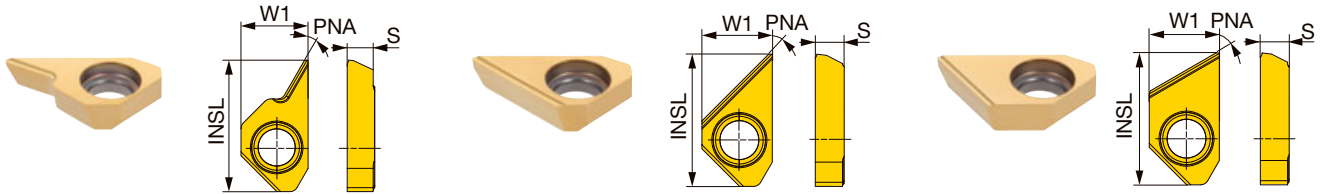
注意：从倒角刀体上拆下钻杆时必须先拆下倒角刀片。使用扳手可以调整倒角刀体底部的悬伸调整螺钉，这样，钻杆被安装在倒角刀体上之后可以调整其悬伸长度。

倒角刀片

XCGT-30DT/XHGT-30A

XCGT-45DT/XHGR-45A

XCGT-60DT/XHGR-60A



P	钢	★						
M	不锈钢	★						
K	铸铁	★						
N	非铁金属	☆						
S	耐热合金	★						
H	硬材料	★						

★: 首选
☆: 第二选择

型号	倒角角度 PNA	最大宽度 倒角*	涂层						W1	INSL	S
			GH730								
XCGT060300-30DT	30°	2	●						6.18	12.3	2.8
XCGT060300-45DT	45°	4	●						6.18	12.3	2.8
XCGT060300-60DT	60°	4	●						6.18	12.3	2.8
XHGT090300-30A	30°	3	●						8.5	16	3.3
XHGR090300-45A	45°	6	●						8.5	16	3.3
XHGR090300-60A	60°	6	●						8.5	16	3.3

*当倒角超过倒角最大宽度的60%时, 请将进给速度降低一半。

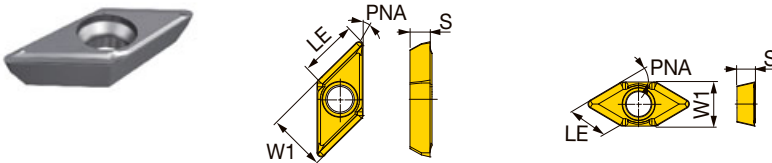
阵容
最小包装数 2 个

非标倒角刀体用刀片

AOMT...

AOMT06-C45

AOMT03-N-**DT



P	钢	★						
M	不锈钢	★						
K	铸铁	★						
N	非铁金属	☆						
S	耐热合金	★						
H	硬材料	★						

★: 首选
☆: 第二选择

型号	LE	倒角角度 PNA	涂层						W1	S
			GH730							
AOMT060204-C45	4.5	45°	●						5.66	1.96
AOMT030204-N-30DT	4	30°	●						4	1.59
AOMT030204-N-45DT	4	45°	●						2.8	1.59

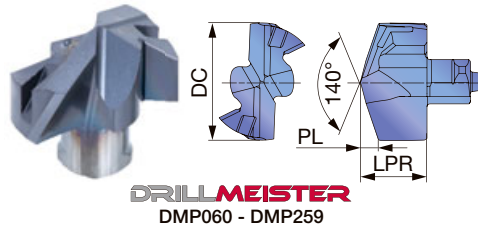
阵容

钻头

DMP 通用型



ADDM DRILL
DMP040 - DMP059



DRILLMEISTER
DMP060 - DMP259

刀具直径	钻头直径公差
ø4 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
New DMP040	4	3.1	●		0.62	TID*040...
New DMP041	4.1	3.1	●		0.64	TID*040...
New DMP042	4.2	3.1	●		0.66	TID*040...
New DMP043	4.3	3.1	●		0.67	TID*040...
New DMP044	4.4	3.1	●		0.69	TID*040...
New DMP045	4.5	3.55	●		0.66	TID*045...
New DMP046	4.6	3.55	●		0.68	TID*045...
New DMP047	4.7	3.55	●		0.70	TID*045...
New DMP048	4.8	3.55	●		0.71	TID*045...
New DMP049	4.9	3.55	●		0.73	TID*045...
New DMP050	5	3.7	●		0.73	TID*050...
New DMP051	5.1	3.7	●		0.75	TID*050...
New DMP052	5.2	3.7	●		0.77	TID*050...
New DMP053	5.3	3.7	●		0.78	TID*050...
New DMP054	5.4	3.7	●		0.8	TID*050...
New DMP055	5.5	3.85	●		0.81	TID*055...
New DMP056	5.6	3.85	●		0.83	TID*055...
New DMP057	5.7	3.85	●		0.85	TID*055...
New DMP058	5.8	3.85	●		0.86	TID*055...
New DMP059	5.9	3.85	●		0.88	TID*055...
DMP060	6	3.85	●		1.09	TID*060...
DMP061	6.1	3.85	●		1.11	TID*060...
DMP062	6.2	3.85	●		1.13	TID*060...
DMP063	6.3	3.85	●		1.14	TID*060...
DMP064	6.4	3.85	●		1.16	TID*060...
DMP065	6.5	4.15	●		1.27	TID*065...
DMP066	6.6	4.15	●		1.29	TID*065...
DMP067	6.7	4.15	●		1.31	TID*065...
DMP068	6.8	4.15	●	●	1.33	TID*065...
DMP069	6.9	4.15	●		1.34	TID*065...
DMP070	7	4.45	●		1.03	TID*070...
DMP071	7.1	4.45	●		1.05	TID*070...
DMP072	7.2	4.45	●		1.07	TID*070...
DMP073	7.3	4.45	●		1.08	TID*070...
DMP074	7.4	4.45	●		1.1	TID*070...
DMP075	7.5	4.45	●	●	1.12	TID*075...
DMP076	7.6	4.45	●		1.14	TID*075...

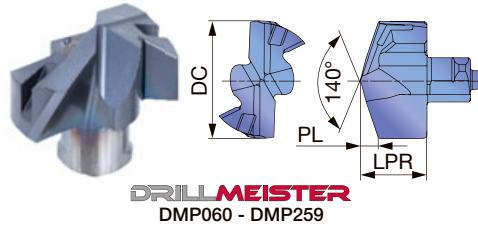
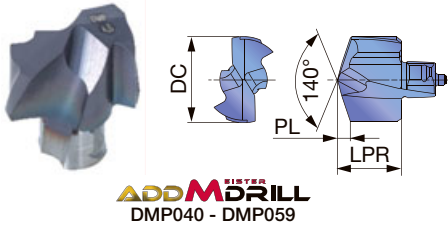
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP077	7.7	4.45	●		1.16	TID*075...
DMP078	7.8	4.45	●		1.18	TID*075...
DMP079	7.9	4.45	●		1.19	TID*075...
DMP080	8	5.25	●	●	1.2	TID*080...
DMP081	8.1	5.25	●		1.22	TID*080...
DMP082	8.2	5.25	●		1.24	TID*080...
DMP083	8.3	5.25	●		1.25	TID*080...
DMP084	8.4	5.25	●		1.27	TID*080...
DMP085	8.5	5.25	●	●	1.29	TID*085...
DMP086	8.6	5.25	●		1.31	TID*085...
DMP087	8.7	5.25	●		1.33	TID*085...
DMP088	8.8	5.25	●		1.35	TID*085...
DMP089	8.9	5.25	●		1.36	TID*085...
DMP090	9	5.65	●	●	1.37	TID*090...
DMP091	9.1	5.65	●		1.39	TID*090...
DMP092	9.2	5.65	●		1.41	TID*090...
DMP093	9.3	5.65	●		1.42	TID*090...
DMP094	9.4	5.65	●		1.44	TID*090...
DMP095	9.5	5.65	●	●	1.46	TID*095...
DMP096	9.6	5.65	●		1.48	TID*095...
DMP097	9.7	5.65	●		1.5	TID*095...
DMP098	9.8	5.65	●		1.52	TID*095...
DMP099	9.9	5.65	●		1.53	TID*095...
DMP100	10	6.05	●	●	1.47	TID*100...
New DMP101	10.1	6.05	●	●	1.49	TID*100...
New DMP102	10.2	6.05	●	●	1.51	TID*100...
DMP103	10.3	6.05	●	●	1.52	TID*100...
DMP104	10.4	6.05	●	●	1.54	TID*100...
DMP105	10.5	6.05	●	●	1.56	TID*105...
DMP106	10.6	6.05	●	●	1.58	TID*105...
New DMP107	10.7	6.05	●	●	1.6	TID*105...
DMP108	10.8	6.05	●	●	1.62	TID*105...
New DMP109	10.9	6.05	●	●	1.63	TID*105...
DMP110	11	6.45	●	●	1.67	TID*110...
DMP111	11.1	6.45	●	●	1.69	TID*110...
DMP112	11.2	6.45	●	●	1.71	TID*110...
DMP113	11.3	6.45	●	●	1.72	TID*110...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 新产品
●: 阵容

DRILLMEISTER/ADDMEISTERDRILL

DMP 通用型



刀具直径	钻头直径公差
ø4 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★：首选
☆：第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
New DMP114	11.4	6.45	●	●	1.74	TID*110...
DMP115	11.5	6.45	●	●	1.76	TID*115...
New DMP116	11.6	6.45	●	●	1.78	TID*115...
DMP117	11.7	6.45	●	●	1.8	TID*115...
New DMP118	11.8	6.45	●	●	1.82	TID*115...
New DMP119	11.9	6.45	●	●	1.83	TID*115...
DMP120	12	6.8	●	●	1.82	TID*120...
DMP121	12.1	6.8	●	●	1.84	TID*120...
DMP122	12.2	6.8	●	●	1.86	TID*120...
DMP123	12.3	6.8	●	●	1.87	TID*120...
DMP124	12.4	6.8	●	●	1.89	TID*120...
DMP125	12.5	6.8	●	●	1.91	TID*125...
DMP126	12.6	6.8	●	●	1.93	TID*125...
DMP127	12.7	6.8	●	●	1.95	TID*125...
DMP128	12.8	6.8	●	●	1.97	TID*125...
New DMP129	12.9	6.8	●	●	1.98	TID*125...
DMP130	13	7.4	●	●	1.96	TID*130...
New DMP131	13.1	7.4	●	●	1.98	TID*130...
New DMP132	13.2	7.4	●	●	2	TID*130...
DMP133	13.3	7.4	●	●	2.01	TID*130...
New DMP134	13.4	7.4	●	●	2.03	TID*130...
DMP135	13.5	7.4	●	●	2.05	TID*135...
New DMP136	13.6	7.4	●	●	2.07	TID*135...
DMP137	13.7	7.4	●	●	2.09	TID*135...
DMP138	13.8	7.4	●	●	2.11	TID*135...
DMP139	13.9	7.4	●	●	2.12	TID*135...
DMP140	14	7.95	●	●	2.12	TID*140...
DMP141	14.1	7.95	●	●	2.14	TID*140...
DMP142	14.2	7.95	●	●	2.16	TID*140...
DMP143	14.3	7.95	●	●	2.17	TID*140...
New DMP144	14.4	7.95	●	●	2.19	TID*140...
DMP145	14.5	7.95	●	●	2.21	TID*145...
DMP146	14.6	7.95	●	●	2.23	TID*145...
New DMP147	14.7	7.95	●	●	2.25	TID*145...
New DMP148	14.8	7.95	●	●	2.27	TID*145...
New DMP149	14.9	7.95	●	●	2.28	TID*145...
DMP150	15	8.53	●	●	2.27	TID*150...
DMP151	15.1	8.53	●	●	2.29	TID*150...
DMP152	15.2	8.53	●	●	2.31	TID*150...
DMP153	15.3	8.53	●	●	2.32	TID*150...
New DMP154	15.4	8.53	●	●	2.34	TID*150...
DMP155	15.5	8.53	●	●	2.36	TID*150...
DMP156	15.6	8.53	●	●	2.38	TID*150...
DMP157	15.7	8.53	●	●	2.4	TID*150...
DMP158	15.8	8.53	●	●	2.42	TID*150...
New DMP159	15.9	8.53	●	●	2.43	TID*150...
DMP160	16	9.1	●	●	2.42	TID*160...
DMP161	16.1	9.1	●	●	2.44	TID*160...
New DMP162	16.2	9.1	●	●	2.46	TID*160...
DMP163	16.3	9.1	●	●	2.47	TID*160...
New DMP164	16.4	9.1	●	●	2.49	TID*160...
DMP165	16.5	9.1	●	●	2.51	TID*160...
DMP166	16.6	9.1	●	●	2.53	TID*160...
DMP167	16.7	9.1	●	●	2.55	TID*160...
New DMP168	16.8	9.1	●	●	2.57	TID*160...
New DMP169	16.9	9.1	●	●	2.58	TID*160...
DMP170	17	9.7	●	●	2.59	TID*170...
New DMP171	17.1	9.7	●	●	2.61	TID*170...
New DMP172	17.2	9.7	●	●	2.63	TID*170...
New DMP173	17.3	9.7	●	●	2.64	TID*170...
New DMP174	17.4	9.7	●	●	2.66	TID*170...
DMP175	17.5	9.7	●	●	2.68	TID*170...
DMP176	17.6	9.7	●	●	2.7	TID*170...
New DMP177	17.7	9.7	●	●	2.72	TID*170...
DMP178	17.8	9.7	●	●	2.74	TID*170...
DMP179	17.9	9.7	●	●	2.75	TID*170...
DMP180	18	10.3	●	●	2.73	TID*180...
New DMP181	18.1	10.3	●	●	2.75	TID*180...
New DMP182	18.2	10.3	●	●	2.77	TID*180...
DMP183	18.3	10.3	●	●	2.78	TID*180...
New DMP184	18.4	10.3	●	●	2.8	TID*180...
DMP185	18.5	10.3	●	●	2.82	TID*180...
New DMP186	18.6	10.3	●	●	2.84	TID*180...
New DMP187	18.7	10.3	●	●	2.86	TID*180...
New DMP188	18.8	10.3	●	●	2.88	TID*180...
New DMP189	18.9	10.3	●	●	2.89	TID*180...
DMP190	19	10.8	●	●	2.88	TID*190...
New DMP1905	19.05	10.8	●	●	2.89	TID*190...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●：新产品
●：阵容

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属	☆	★
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

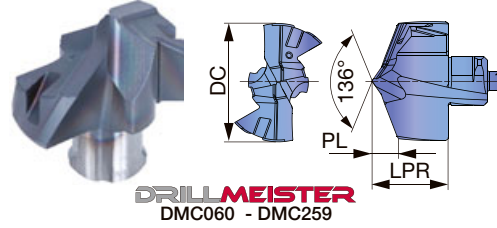
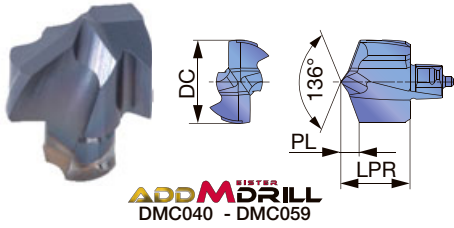
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
New DMP191	19.1	10.8	●	●	2.9	TID*190...
New DMP192	19.2	10.8	●	●	2.92	TID*190...
DMP1927	19.27	10.8	●	●	2.93	TID*190...
DMP193	19.3	10.8	●	●	2.93	TID*190...
DMP194	19.4	10.8	●	●	2.95	TID*190...
DMP195	19.5	10.8	●	●	2.97	TID*190...
New DMP196	19.6	10.8	●	●	2.99	TID*190...
New DMP197	19.7	10.8	●	●	3.01	TID*190...
DMP198	19.8	10.8	●	●	3.03	TID*190...
New DMP199	19.9	10.8	●	●	3.04	TID*190...
DMP200	20	11.4	●	●	3.02	TID*200...
DMP201	20.1	11.4	●	●	3.04	TID*200...
New DMP202	20.2	11.4	●	●	3.06	TID*200...
New DMP203	20.3	11.4	●	●	3.07	TID*200...
New DMP204	20.4	11.4	●	●	3.09	TID*200...
DMP205	20.5	11.4	●	●	3.11	TID*200...
New DMP206	20.6	11.4	●	●	3.13	TID*200...
New DMP207	20.7	11.4	●	●	3.15	TID*200...
New DMP208	20.8	11.4	●	●	3.17	TID*200...
New DMP209	20.9	11.4	●	●	3.18	TID*200...
DMP210	21	11.98	●	●	3.18	TID*210...
New DMP211	21.1	11.98	●	●	3.2	TID*210...
New DMP212	21.2	11.98	●	●	3.22	TID*210...
New DMP213	21.3	11.98	●	●	3.23	TID*210...
New DMP214	21.4	11.98	●	●	3.25	TID*210...
New DMP215	21.5	11.98	●	●	3.27	TID*210...
New DMP216	21.6	11.98	●	●	3.29	TID*210...
New DMP217	21.7	11.98	●	●	3.31	TID*210...
New DMP218	21.8	11.98	●	●	3.33	TID*210...
New DMP219	21.9	11.98	●	●	3.34	TID*210...
DMP220	22	12.56	●	●	3.32	TID*220...
New DMP221	22.1	12.56	●	●	3.34	TID*220...
New DMP222	22.2	12.56	●	●	3.36	TID*220...
DMP223	22.3	12.56	●	●	3.37	TID*220...
New DMP224	22.4	12.56	●	●	3.39	TID*220...
New DMP225	22.5	12.56	●	●	3.41	TID*220...
New DMP226	22.6	12.56	●	●	3.43	TID*220...
New DMP227	22.7	12.56	●	●	3.45	TID*220...
New DMP228	22.8	12.56	●	●	3.47	TID*220...
New DMP229	22.9	12.56	●	●	3.48	TID*220...
New DMP230	23	13.13	●	●	3.46	TID*230...
New DMP231	23.1	13.13	●	●	3.48	TID*230...
New DMP232	23.2	13.13	●	●	3.5	TID*230...
New DMP233	23.3	13.13	●	●	3.51	TID*230...
New DMP234	23.4	13.13	●	●	3.53	TID*230...
New DMP235	23.5	13.13	●	●	3.55	TID*230...
New DMP236	23.6	13.13	●	●	3.57	TID*230...
New DMP237	23.7	13.13	●	●	3.59	TID*230...
New DMP238	23.8	13.13	●	●	3.61	TID*230...
New DMP239	23.9	13.13	●	●	3.62	TID*230...
DMP240	24	13.7	●	●	3.62	TID*240...
New DMP241	24.1	13.7	●	●	3.64	TID*240...
New DMP242	24.2	13.7	●	●	3.66	TID*240...
New DMP243	24.3	13.7	●	●	3.67	TID*240...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
New DMP244	24.4	13.7	●	●	3.69	TID*240...
New DMP245	24.5	13.7	●	●	3.71	TID*240...
New DMP246	24.6	13.7	●	●	3.73	TID*240...
New DMP247	24.7	13.7	●	●	3.75	TID*240...
New DMP248	24.8	13.7	●	●	3.77	TID*240...
New DMP249	24.9	13.7	●	●	3.78	TID*240...
DMP250	25	14.3	●	●	3.8	TID*250...
New DMP251	25.1	14.3	●	●	3.82	TID*250...
New DMP252	25.2	14.3	●	●	3.84	TID*250...
New DMP253	25.3	14.3	●	●	3.85	TID*250...
New DMP254	25.4	14.3	●	●	3.87	TID*250...
New DMP255	25.5	14.3	●	●	3.89	TID*250...
New DMP256	25.6	14.3	●	●	3.91	TID*250...
New DMP2567	25.67	14.3	●	●	3.92	TID*250...
New DMP257	25.7	14.3	●	●	3.93	TID*250...
New DMP258	25.8	14.3	●	●	3.95	TID*250...
DMP259	25.9	14.3	●	●	3.96	TID*250...

●: 新产品
●: 阵容

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

DMC 高精度加工



刀具直径	钻头直径公差
ø4 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	☆	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	☆	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻头
			AH9130			
DMC040	4	3.51	○		0.86	TID*040...
DMC041	4.1	3.51	○		0.88	TID*040...
DMC042	4.2	3.51	○		0.9	TID*040...
DMC043	4.3	3.51	○		0.92	TID*040...
DMC044	4.4	3.51	○		0.94	TID*040...
DMC045	4.5	3.81	○		0.97	TID*045...
DMC046	4.6	3.81	○		0.99	TID*045...
DMC047	4.7	3.81	○		1.01	TID*045...
DMC048	4.8	3.81	○		1.03	TID*045...
DMC049	4.9	3.81	○		1.05	TID*045...
New DMC050	5	4.14	●		1.09	TID*050...
New DMC051	5.1	4.14	●		1.11	TID*050...
New DMC052	5.2	4.14	●		1.13	TID*050...
New DMC053	5.3	4.14	●		1.15	TID*050...
New DMC054	5.4	4.14	●		1.17	TID*050...
New DMC055	5.5	4.17	●		1.22	TID*055...
New DMC056	5.6	4.17	●		1.24	TID*055...
New DMC057	5.7	4.17	●		1.26	TID*055...
New DMC058	5.8	4.17	●		1.28	TID*055...
New DMC059	5.9	4.17	●		1.3	TID*055...
DMC060	6	4	●		1.24	TID*060...
DMC061	6.1	4	●		1.26	TID*060...
DMC062	6.2	4	●		1.28	TID*060...
DMC063	6.3	4	●		1.3	TID*060...
DMC064	6.4	4	●		1.32	TID*060...
DMC065	6.5	4.3	●		1.33	TID*065...
DMC066	6.6	4.3	●		1.35	TID*065...
DMC067	6.7	4.3	●		1.37	TID*065...
DMC068	6.8	4.3	●		1.39	TID*065...
DMC069	6.9	4.3	●		1.41	TID*065...
DMC070	7	4.9	●		1.48	TID*070...
DMC071	7.1	4.9	●		1.5	TID*070...
DMC072	7.2	4.9	●		1.52	TID*070...
DMC073	7.3	4.9	●		1.54	TID*070...
DMC074	7.4	4.9	●		1.56	TID*070...
DMC075	7.5	4.9	●		1.58	TID*075...
DMC076	7.6	4.9	●		1.6	TID*075...
DMC077	7.7	4.9	●		1.62	TID*075...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻头
			AH9130			
DMC078	7.8	4.9	●		1.64	TID*075...
DMC079	7.9	4.9	●		1.66	TID*075...
DMC080	8	5.4	●		1.62	TID*080...
DMC081	8.1	5.4	●		1.64	TID*080...
DMC082	8.2	5.4	●		1.66	TID*080...
DMC083	8.3	5.4	●		1.68	TID*080...
DMC084	8.4	5.4	●		1.7	TID*080...
DMC085	8.5	5.4	●		1.72	TID*085...
DMC086	8.6	5.4	●		1.74	TID*085...
DMC087	8.7	5.4	●		1.76	TID*085...
DMC088	8.8	5.4	●		1.78	TID*085...
DMC089	8.9	5.4	●		1.8	TID*085...
DMC090	9	5.8	●		1.91	TID*090...
DMC091	9.1	5.8	●		1.93	TID*090...
DMC092	9.2	5.8	●		1.95	TID*090...
DMC093	9.3	5.8	●		1.97	TID*090...
DMC094	9.4	5.8	●		1.99	TID*090...
DMC095	9.5	5.8	●		2.01	TID*095...
DMC096	9.6	5.8	●		2.03	TID*095...
DMC097	9.7	5.8	●		2.05	TID*095...
DMC098	9.8	5.8	●		2.07	TID*095...
DMC099	9.9	5.8	●		2.09	TID*095...
DMC100	10	6.67	●		2.09	TID*100...
DMC101	10.1	6.67	●		2.11	TID*100...
DMC102	10.2	6.67	●		2.13	TID*100...
DMC103	10.3	6.67	●		2.15	TID*100...
DMC104	10.4	6.67	●		2.17	TID*100...
DMC105	10.5	6.67	●		2.19	TID*105...
DMC106	10.6	6.67	●		2.21	TID*105...
DMC107	10.7	6.67	●		2.23	TID*105...
DMC108	10.8	6.67	●		2.25	TID*105...
DMC109	10.9	6.67	●		2.27	TID*105...
DMC110	11	7.1	●		2.32	TID*110...
DMC111	11.1	7.1	●		2.34	TID*110...
DMC112	11.2	7.1	●		2.36	TID*110...
DMC113	11.3	7.1	●		2.38	TID*110...
DMC114	11.4	7.1	●		2.4	TID*110...
DMC115	11.5	7.1	●		2.42	TID*115...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 新产品
○: Will be released in June 2022

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

★: 首选
☆: 第二选择

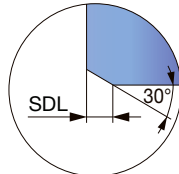
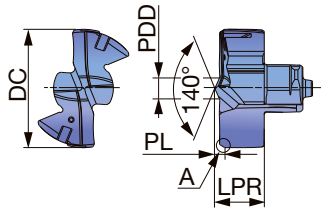
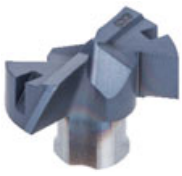
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC116	11.6	7.1	●		2.44	TID*115...
DMC117	11.7	7.1	●		2.46	TID*115...
DMC118	11.8	7.1	●		2.48	TID*115...
DMC119	11.9	7.1	●		2.5	TID*115...
DMC120	12	7.43	●		2.45	TID*120...
DMC121	12.1	7.43	●		2.47	TID*120...
DMC122	12.2	7.43	●		2.49	TID*120...
DMC123	12.3	7.43	●		2.51	TID*120...
DMC124	12.4	7.43	●		2.53	TID*120...
DMC125	12.5	7.43	●		2.55	TID*125...
DMC126	12.6	7.43	●		2.57	TID*125...
DMC127	12.7	7.43	●		2.59	TID*125...
DMC128	12.8	7.43	●		2.61	TID*125...
DMC129	12.9	7.43	●		2.63	TID*125...
DMC130	13	8.15	●		2.71	TID*130...
DMC131	13.1	8.15	●		2.73	TID*130...
DMC132	13.2	8.15	●		2.75	TID*130...
DMC133	13.3	8.15	●		2.77	TID*130...
DMC134	13.4	8.15	●		2.79	TID*130...
DMC135	13.5	8.15	●		2.81	TID*135...
DMC136	13.6	8.15	●		2.83	TID*135...
DMC137	13.7	8.15	●		2.85	TID*135...
DMC138	13.8	8.15	●		2.87	TID*135...
DMC139	13.9	8.15	●		2.89	TID*135...
DMC140	14	8.76	●		2.93	TID*140...
DMC141	14.1	8.76	●		2.95	TID*140...
DMC142	14.2	8.76	●		2.97	TID*140...
DMC143	14.3	8.76	●		2.99	TID*140...
DMC144	14.4	8.76	●		3.01	TID*140...
DMC145	14.5	8.76	●		3.03	TID*145...
DMC146	14.6	8.76	●		3.05	TID*145...
DMC147	14.7	8.76	●		3.07	TID*145...
DMC148	14.8	8.76	●		3.09	TID*145...
DMC149	14.9	8.76	●		3.11	TID*145...
DMC150	15	9.44	●		3.18	TID*150...
DMC151	15.1	9.44	●		3.2	TID*150...
DMC152	15.2	9.44	●		3.22	TID*150...
DMC153	15.3	9.44	●		3.24	TID*150...
DMC154	15.4	9.44	●		3.26	TID*150...
DMC155	15.5	9.44	●		3.28	TID*150...
DMC156	15.6	9.44	●		3.3	TID*150...
DMC157	15.7	9.44	●		3.32	TID*150...
DMC158	15.8	9.44	●		3.34	TID*150...
DMC159	15.9	9.44	●		3.36	TID*150...
DMC160	16	10.07	●		3.39	TID*160...
DMC161	16.1	10.07	●		3.41	TID*160...
DMC162	16.2	10.07	●		3.43	TID*160...
DMC163	16.3	10.07	●		3.45	TID*160...
DMC164	16.4	10.07	●		3.47	TID*160...
DMC165	16.5	10.07	●		3.49	TID*160...
DMC166	16.6	10.07	●		3.51	TID*160...
DMC167	16.7	10.07	●		3.53	TID*160...
DMC168	16.8	10.07	●		3.55	TID*160...
DMC169	16.9	10.07	●		3.57	TID*160...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC170	17	10.68	●		3.57	TID*170...
DMC171	17.1	10.68	●		3.59	TID*170...
DMC172	17.2	10.68	●		3.61	TID*170...
DMC173	17.3	10.68	●		3.63	TID*170...
DMC174	17.4	10.68	●		3.65	TID*170...
DMC175	17.5	10.68	●		3.67	TID*170...
DMC176	17.6	10.68	●		3.69	TID*170...
DMC177	17.7	10.68	●		3.71	TID*170...
DMC178	17.8	10.68	●		3.73	TID*170...
DMC179	17.9	10.68	●		3.75	TID*170...
DMC180	18	11.35	●		3.78	TID*180...
DMC181	18.1	11.35	●		3.8	TID*180...
DMC182	18.2	11.35	●		3.82	TID*180...
DMC183	18.3	11.35	●		3.84	TID*180...
DMC184	18.4	11.35	●		3.86	TID*180...
DMC185	18.5	11.35	●		3.88	TID*180...
DMC186	18.6	11.35	●		3.9	TID*180...
DMC187	18.7	11.35	●		3.92	TID*180...
DMC188	18.8	11.35	●		3.94	TID*180...
DMC189	18.9	11.35	●		3.96	TID*180...
DMC190	19	11.91	●		3.99	TID*190...
DMC191	19.1	11.91	●		4.01	TID*190...
DMC192	19.2	11.91	●		4.03	TID*190...
DMC1927	19.27	11.91	●		4.04	TID*190...
DMC193	19.3	11.91	●		4.05	TID*190...
DMC194	19.4	11.91	●		4.07	TID*190...
DMC195	19.5	11.91	●		4.09	TID*190...
DMC196	19.6	11.91	●		4.11	TID*190...
DMC197	19.7	11.91	●		4.13	TID*190...
DMC198	19.8	11.91	●		4.15	TID*190...
DMC199	19.9	11.91	●		4.17	TID*190...
DMC200	20	12.62	●		4.24	TID*200...
DMC201	20.1	12.62	●		4.26	TID*200...
DMC205	20.5	12.62	●		4.34	TID*200...
DMC206	20.6	12.62	●		4.36	TID*200...
DMC210	21	13.2	●		4.4	TID*210...
DMC211	21.1	13.2	●		4.42	TID*210...
DMC215	21.5	13.2	●		4.5	TID*210...
DMC217	21.7	13.2	●		4.54	TID*210...
DMC218	21.8	13.2	●		4.56	TID*210...
DMC220	22	13.84	●		4.6	TID*220...
DMC221	22.1	13.84	●		4.62	TID*220...
DMC222	22.2	13.84	●		4.64	TID*220...
DMC223	22.3	13.84	●		4.66	TID*220...
DMC225	22.5	13.84	●		4.7	TID*220...
DMC230	23	14.51	●		4.84	TID*230...
DMC235	23.5	14.51	●		4.94	TID*230...
DMC240	24	15.11	●		5.03	TID*240...
DMC245	24.5	15.11	●		5.13	TID*240...
DMC250	25	15.78	●		5.28	TID*250...
DMC253	25.3	15.78	●		5.34	TID*250...
DMC255	25.5	15.78	●		5.38	TID*250...
DMC2567	25.67	15.78	●		5.42	TID*250...
DMC259	25.9	15.78	●		5.46	TID*250...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

DMF 平刃几何形状钻尖



A 处细节

刀具直径	钻尖直径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻杆
			AH9130					
DMF060	6	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
New DMF061	6.1	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
New DMF062	6.2	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
New DMF063	6.3	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
New DMF064	6.4	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF065	6.5	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
New DMF066	6.6	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
New DMF067	6.7	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF068	6.8	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
New DMF069	6.9	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF070	7	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
New DMF071	7.1	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
New DMF072	7.2	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
New DMF073	7.3	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
New DMF074	7.4	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF075	7.5	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
New DMF076	7.6	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
New DMF078	7.8	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
New DMF079	7.9	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
DMF080	8	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF081	8.1	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
New DMF082	8.2	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
New DMF083	8.3	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
New DMF084	8.4	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF085	8.5	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF086	8.6	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF087	8.7	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF088	8.8	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
New DMF089	8.9	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF090	9	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
New DMF091	9.1	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
New DMF092	9.2	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
New DMF093	9.3	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
New DMF094	9.4	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF095	9.5	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
New DMF096	9.6	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
New DMF097	9.7	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
New DMF098	9.8	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...

型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻杆
			AH9130					
New DMF099	9.9	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF100	10	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF101	10.1	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF103	10.3	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF104	10.4	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF105	10.5	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF106	10.6	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF107	10.7	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF108	10.8	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF110	11	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*110...
DMF115	11.5	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*115...
DMF117	11.7	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*115...
DMF120	12	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF121	12.1	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF122	12.2	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF123	12.3	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF124	12.4	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF125	12.5	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF126	12.6	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF127	12.7	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF130	13	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF131	13.1	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF133	13.3	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF135	13.5	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF137	13.7	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF138	13.8	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF139	13.9	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF140	14	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF141	14.1	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF142	14.2	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF143	14.3	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF144	14.4	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF145	14.5	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*145...
DMF150	15	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF152	15.2	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF155	15.5	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF157	15.7	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF158	15.8	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 新产品
●: 阵容

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

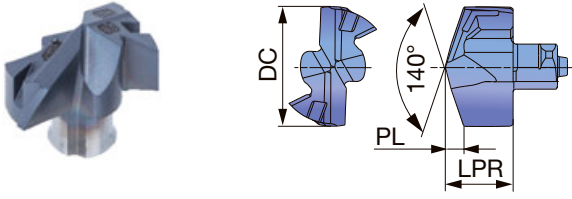
★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻杆
			AH9130					
DMF160	16	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF161	16.1	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF165	16.5	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF167	16.7	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF170	17	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF175	17.5	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF179	17.9	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF180	18	7.45	●		0.7	1.42	4.16	TID*180...
DMF185	18.5	7.45	●		0.7	1.42	4.16	TID*180...
DMF190	19	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF195	19.5	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF198	19.8	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF200	20	9.12	●		0.7	1.77	6.56	TID*200...
DMF205	20.5	9.12	●		0.7	1.77	6.56	TID*200...
DMF210	21	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF215	21.5	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF218	21.8	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF220	22	9.86	●		0.7	1.81	7.13	TID*220...
DMF225	22.5	9.86	●		0.7	1.81	7.13	TID*220...
DMF230	23	10.28	●		0.7	1.83	7.42	TID*230...
DMF235	23.5	10.28	●		0.7	1.83	7.42	TID*230...
DMF240	24	10.71	●		0.7	1.86	7.45	TID*240...
DMF245	24.5	10.71	●		0.7	1.86	7.45	TID*240...
DMF250	25	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF254	25.4	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF255	25.5	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF259	25.9	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

DMH高强度刃口



刀具直径	钻尖直径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / -0.005
ø18 - ø25.5	+0.021 / -0.005

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属			
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属			
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

★: 首选
☆: 第二选择

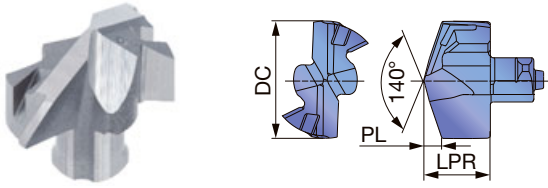
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
New DMH060	6	3.85	●		1.09	TID*060...
New DMH068	6.8	4.15	●		1.33	TID*065...
New DMH070	7	4.45	●		1.03	TID*070...
New DMH075	7.5	4.45	●		1.12	TID*075...
New DMH080	8	5.25	●		1.2	TID*080...
New DMH085	8.5	5.25	●		1.29	TID*085...
New DMH086	8.6	5.25	●		1.31	TID*085...
New DMH087	8.7	5.25	●		1.33	TID*085...
New DMH088	8.8	5.25	●		1.35	TID*085...
New DMH090	9	5.65	●		1.37	TID*090...
New DMH095	9.5	5.65	●		1.46	TID*095...
New DMH097	9.7	5.65	●		1.5	TID*095...
DMH100	10	6.05	●		1.47	TID*100...
DMH103	10.3	6.05	●		1.52	TID*100...
DMH105	10.5	6.05	●		1.56	TID*105...
DMH108	10.8	6.05	●		1.62	TID*105...
DMH110	11	6.45	●		1.67	TID*110...
DMH115	11.5	6.45	●		1.76	TID*115...
DMH120	12	6.8	●		1.82	TID*120...
DMH125	12.5	6.8	●		1.91	TID*125...
DMH126	12.6	6.8	●		1.93	TID*125...
DMH130	13	7.4	●		1.96	TID*130...
DMH133	13.3	7.4	●		2.01	TID*130...
DMH135	13.5	7.4	●		2.05	TID*135...
DMH137	13.7	7.4	●		2.09	TID*135...
DMH138	13.8	7.4	●		2.11	TID*135...
DMH139	13.9	7.4	●		2.12	TID*135...
DMH140	14	7.95	●		2.12	TID*140...
DMH142	14.2	7.95	●		2.16	TID*140...
DMH145	14.5	7.95	●		2.21	TID*145...
DMH150	15	8.53	●		2.27	TID*150...
DMH152	15.2	8.53	●		2.31	TID*150...
DMH155	15.5	8.53	●		2.36	TID*150...
DMH160	16	9.1	●		2.42	TID*160...
DMH165	16.5	9.1	●		2.51	TID*160...
DMH170	17	9.7	●		2.59	TID*170...
DMH175	17.5	9.7	●		2.68	TID*170...
DMH180	18	10.3	●		2.73	TID*180...
DMH185	18.5	10.3	●		2.82	TID*180...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMH190	19	10.8	●		2.88	TID*190...
DMH194	19.4	10.8	●		2.95	TID*190...
DMH195	19.5	10.8	●		2.97	TID*190...
New DMH200	20	11.4	●		3.02	TID*200...
New DMH205	20.5	11.4	●		3.11	TID*200...
New DMH210	21	11.98	●		3.18	TID*210...
New DMH215	21.5	11.98	●		3.27	TID*210...
New DMH220	22	12.56	●		3.32	TID*220...
New DMH225	22.5	12.56	●		3.41	TID*220...
New DMH230	23	13.13	●		3.46	TID*230...
New DMH235	23.5	13.13	●		3.55	TID*230...
New DMH240	24	13.7	●		3.62	TID*240...
New DMH245	24.5	13.7	●		3.71	TID*240...
New DMH250	25	14.3	●		3.8	TID*250...
New DMH255	25.5	14.3	●		3.89	TID*250...

●: 新产品
●: 阵容

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.5 = 每个包装 1 片

DMN用于非铁金属钻孔



刀具直径	钻尖直径公差
ø10 - ø17.5	+0.01 / 0
ø18 - ø19.9	+0.012 / 0

P	钢			
M	不锈钢			
K	铸铁			
N	非铁金属	★		
S	耐热合金			
H	硬材料			

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			KS15F			
DMN100	10	6.05	●		1.47	TID*100...
DMN102	10.2	6.05	●		1.51	TID*100...
DMN105	10.5	6.05	●		1.56	TID*105...
DMN108	10.8	6.05	●		1.62	TID*105...
DMN110	11	6.45	●		1.67	TID*110...
DMN115	11.5	6.45	●		1.76	TID*115...
DMN120	12	6.8	●		1.82	TID*120...
DMN123	12.3	6.8	●		1.87	TID*120...
DMN125	12.5	6.8	●		1.91	TID*125...
DMN126	12.6	6.8	●		1.93	TID*125...
DMN127	12.7	6.8	●		1.95	TID*125...
DMN130	13	7.4	●		1.96	TID*130...
DMN135	13.5	7.4	●		2.05	TID*135...
DMN138	13.8	7.4	●		2.11	TID*135...
DMN140	14	7.95	●		2.12	TID*140...
DMN142	14.2	7.95	●		2.16	TID*140...
DMN145	14.5	7.95	●		2.21	TID*145...
DMN150	15	8.53	●		2.27	TID*150...
DMN152	15.2	8.53	●		2.31	TID*150...
DMN155	15.5	8.53	●		2.36	TID*150...
DMN158	15.8	8.53	●		2.42	TID*150...
DMN159	15.9	8.53	●		2.43	TID*150...
DMN160	16	9.1	●		2.42	TID*160...
DMN163	16.3	9.1	●		2.47	TID*160...
DMN165	16.5	9.1	●		2.51	TID*160...
DMN170	17	9.7	●		2.59	TID*170...
DMN175	17.5	9.7	●		2.68	TID*170...
DMN180	18	10.3	●		2.73	TID*180...
DMN185	18.5	10.3	●		2.82	TID*180...
DMN190	19	10.8	●		2.88	TID*190...
DMN195	19.5	10.8	●		2.97	TID*190...

ø10 - ø19.5 = 包装数量 2 个

●: 阵容

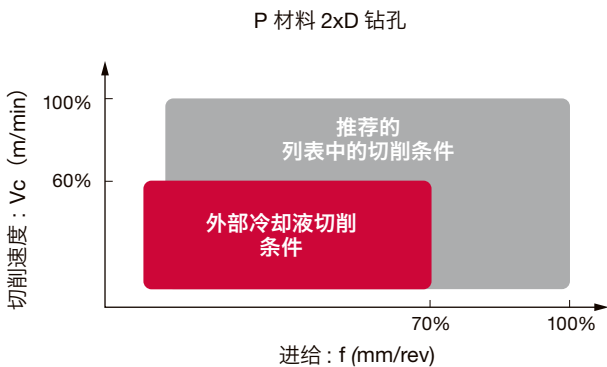
标准加工条件

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)									
			刀具直径: DC (mm)									
			ø4 - 4.4	ø4.5 - 4.9	ø5 - 5.9	ø6 - 7.9	ø8 - 9.9	ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø19.9	ø20 - ø25.9
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 C15E4, E275A, E355D, 等。	80 - 140	0.04 - 0.07	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
	高碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, 等。 C45, C55, 等。	70 - 120	0.04 - 0.07	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
	低合金钢 SCM415, 等。 18CrMo4, 等。	70 - 120	0.04 - 0.06	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
	合金钢 SCM440, SCR420, 等。 42CrMo4, 20Cr4, 等。	40 - 90	0.04 - 0.07	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	30 - 70	-	-	0.04 - 0.08	0.08 - 0.1	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.14 - 0.2	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.3
K	灰铸铁 FC250, 等。 GG25, 等。	80 - 180	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.6
	球墨铸铁 FCD700, 等。 GGG70, 等。	80 - 140	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.6
N	铝合金 ADC12, 等。 AlSi11Cu3, 等。	80 - 220	-	-	-	0.1 - 0.2	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.5	0.4 - 0.6	0.5 - 0.75
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.28	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.18 - 0.27
	镍基合金	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.11	0.08 - 0.13	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22	0.14 - 0.22
H	淬火钢	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.16 - 0.25

- 上表所示切削条件为标准切削条件。
- 由于机床的刚性和功率以及工件材料的不同, 切削条件可能发生变化。
- 加工孔直径可能会根据机床的刚性或切削条件而改变。

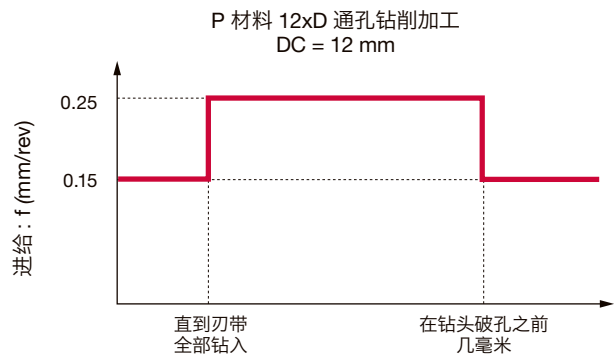
超过 2xD 钻孔, 无内部冷却液

在没有内部冷却液的情况下, 需要供应外部冷却液。根据材料和孔深度, 建议切削条件比列表中的条件更低。超过 2xD 钻头, 为了冷却切削刃和切屑排出, 建议采用瞬时进给或循环啄钻的加工方式。



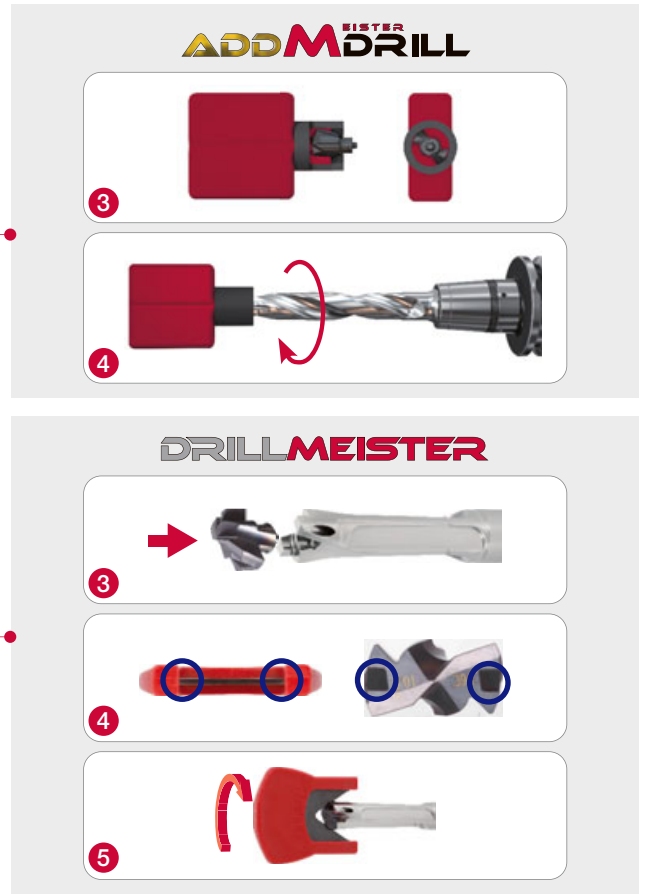
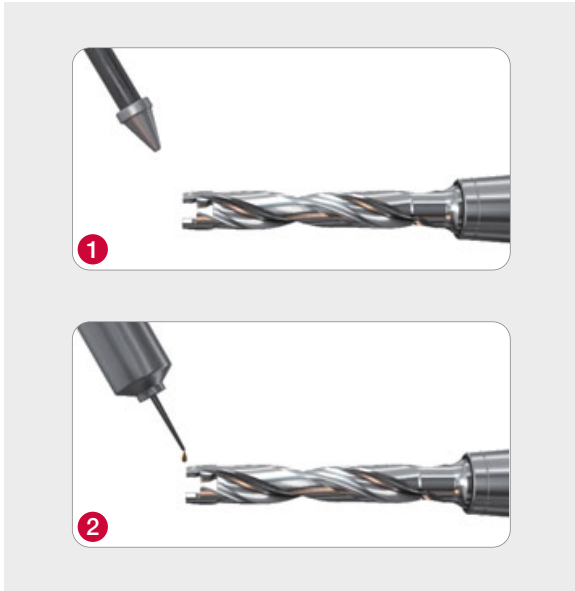
超过8xD钻孔

超过 8xD 钻孔加工需要稳定的钻入。为了实现出色的钻入。推荐使用 DMC 钻尖。包括 L/D=8, 12 钻孔, 在钻入的开始一段深度, 推荐的切削速度和进给采用上述列表中最小到中间值。在钻入后, 可以根据目标生产效率提高进给。



技术指南

● 钻尖安装步骤



● 正确安装钻尖说明



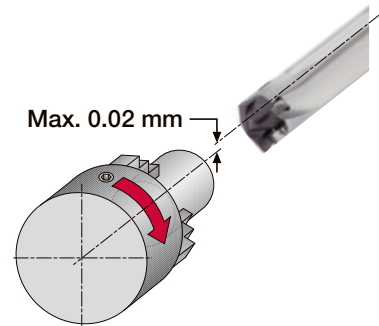
步骤

- ① 用压缩空气彻底清洁钻杆和钻尖的接触区域，对其进行润滑，然后将钻尖放入刀片座中。
 - ② 将扳手插入钻尖的凹槽中。在左右两侧施加相同的扭矩将钻尖推入刀片座中。并旋转扳手将钻尖完全固定在刀片座中。(图 #1)
 - ③ 确保钻尖和钻杆之间的接触面没有间隙。使用 0.01 mm 的垫片检查间隙。(图 #2)
 - ④ 如果存在大于 0.01mm 的缝隙，松开钻尖并返回到步骤 ①。
 - ⑤ 测量钻尖刃带的跳动。跳动必须 ≤ 0.05 mm。(图 #3) (推荐值： ≤ 0.02 mm)
- 如果跳动超过 0.05mm，松开钻尖并返回步骤①。

注意：#1: 如果在钻尖的左右两侧施加的夹紧扭矩不相等，则钻尖和钻杆之间可能存在间隙，从而增加钻尖的跳动。

注意：#2: 刀柄的夹持精度差可能会影响跳动。如果跳动较大时，请检查刀柄的夹持精度。

● 调整建议



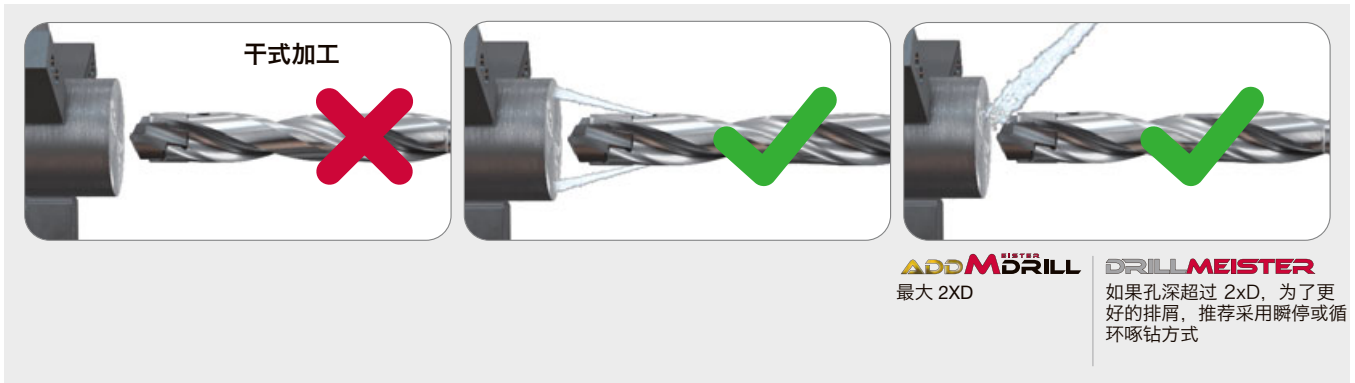
● 跳动要求



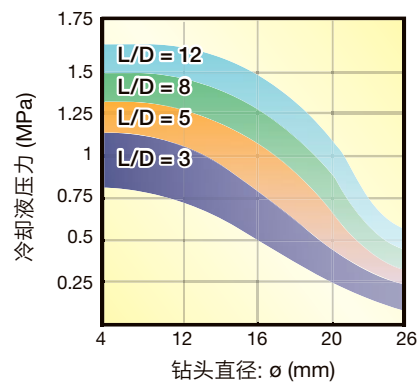
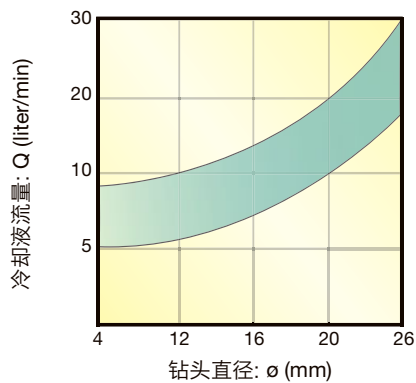
ADDM DRILL
最大 . 0.02 mm

DRILLMEISTER
最佳： ≤ 0.02 mm
可接受： ≤ 0.05 mm
不能接受： > 0.05 mm

● 冷却方式建议



● 推荐冷却液流量和压力

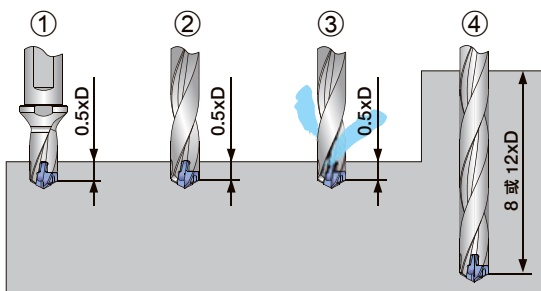


● 特殊情况下的应用范围和推荐刀具长度

请尽可能使用最短的钻杆

应用	叠板	复杂出口	粗糙或铸造表面	斜面	OK
					不可以
ADDMEISTER DRILL	X	X	X	X	
DRILLMEISTER	✓	✓ 最高 8xD	✓ 最高 5xD	✓ 最高 3xD	
应用	圆弧表面	偏心扩孔	插铣	扩孔	OK
					不可以
ADDMEISTER DRILL	X	X	X	X	
DRILLMEISTER	✓ 最高 3xD	✓ 最高 3xD	✓ 最高 3xD	X	

● 使用 8xD 和 12xD 钻头时的注意事项



- ① 钻一个深度为 0.5xD 的引导孔。引导孔和主孔钻削加工应使用相同的钻尖直径。
- ② 低速旋转钻头, (如 100 rpm)。在保持低转速的同时, 从入口以缓慢的进给量进入引导孔直到孔底几毫米。
- ③ 开启内部冷却液并提高钻头的转速至所需的切削速度。
- ④ 使用推荐的加工条件钻至所需的深度。

注意: 使用 DMC 钻尖加工深孔 8xD 到 12xD 无需引导孔。

● 从预孔到主孔的钻尖组合

		预钻孔		
		DMP	DMC	DMF
孔	DMP	好 	不好 	不好
	DMC	好 	好 	好
	DMF	不好 	不好 	好

● 加工中心推荐用刀柄

TID-F...



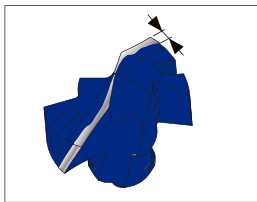
TID-R...



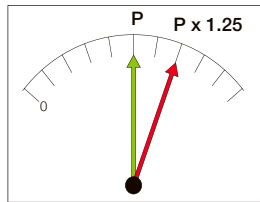
注：如果需要使用侧固式刀柄夹持12xD钻杆，那么柄部需要额外加工一个削平面。

● 何时更换钻尖 (刀具寿命的判定标准)

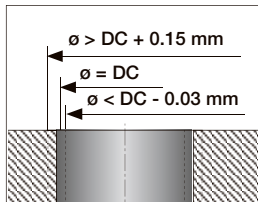
在加工过程中出现以下现象时，请更换钻尖：



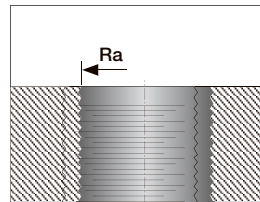
刃口磨损宽度



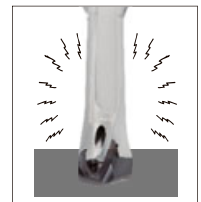
主轴负荷超过正常值的 125%。



相比钻头直径孔径大于 0.15 mm 或小于 0.03 mm。



表面粗糙度恶化



振动或异常噪音

DRILLMEISTER : 0.2 - 0.3 mm
ADD DRILL : 0.1 - 0.2 mm

● 何时更换钻杆 (刀具寿命的判定标准)

为了安全，建议使用新钻杆替换已经达到疲劳寿命的钻杆。为了确定疲劳寿命，使用扭矩扳手来测量松开钻尖所需的扭矩值。当所需扭矩值等于或小于下面列表中各钻尖尺寸所对应的值时，应更换新的钻杆。

锁紧扳手用来测量松开扭矩



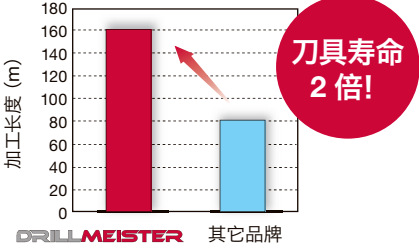
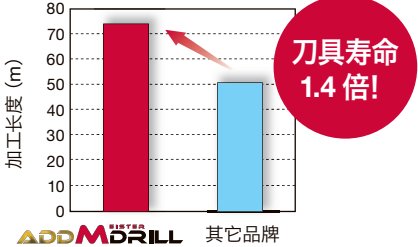


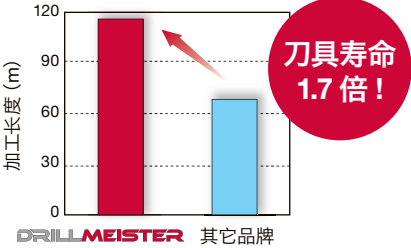
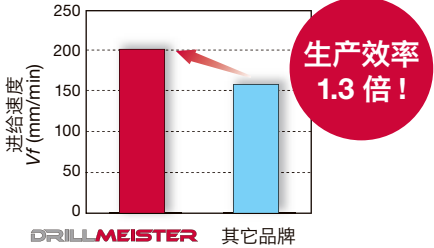




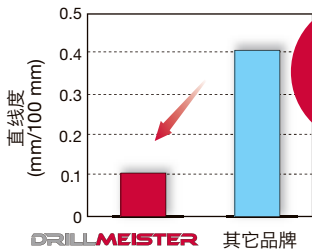
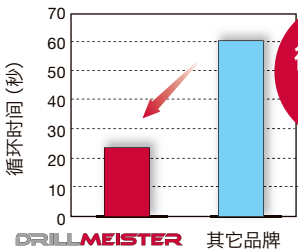


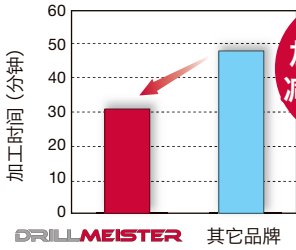
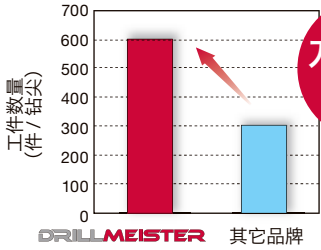
* 该锁紧扳手可与普通的扭力扳手联接。




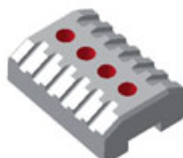
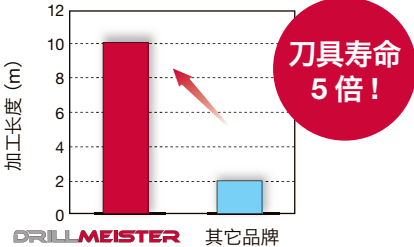
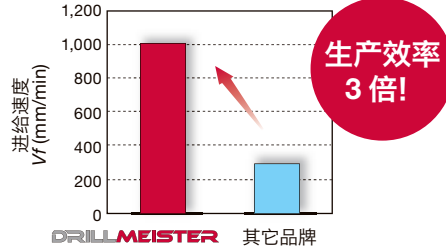

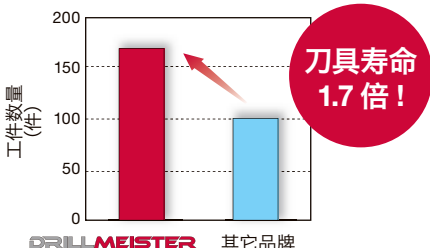
测量松开扭矩的扳手型号	扳手头部型号	松开扭矩的参考值，即钻杆可用的极限	
		(N·m)	(cN·m)
KHS-TID6-9.99	DM*060-069	0.15	15
	DM*070-079	0.15	15
	DM*080-089	0.15	15
	DM*090-099	0.15	15
	DM*100-109	0.2	20
	DM*110-119	0.2	20
KHS-TID10-19.99	DM*120-129	0.25	25
	DM*130-139	0.25	25
	DM*140-149	0.3	30
	DM*150-159	0.3	30
	DM*160-169	0.35	35
	DM*170-179	0.35	35
KHS-TID20-26.99	DM*180-189	0.4	40
	DM*190-199	0.4	40
	DM*200-209	0.5	50
	DM*210-219	0.5	50
	DM*220-229	0.6	60
	DM*230-239	0.6	60
	DM*240-249	0.6	60
	DM*250-259	0.6	60

实际案例

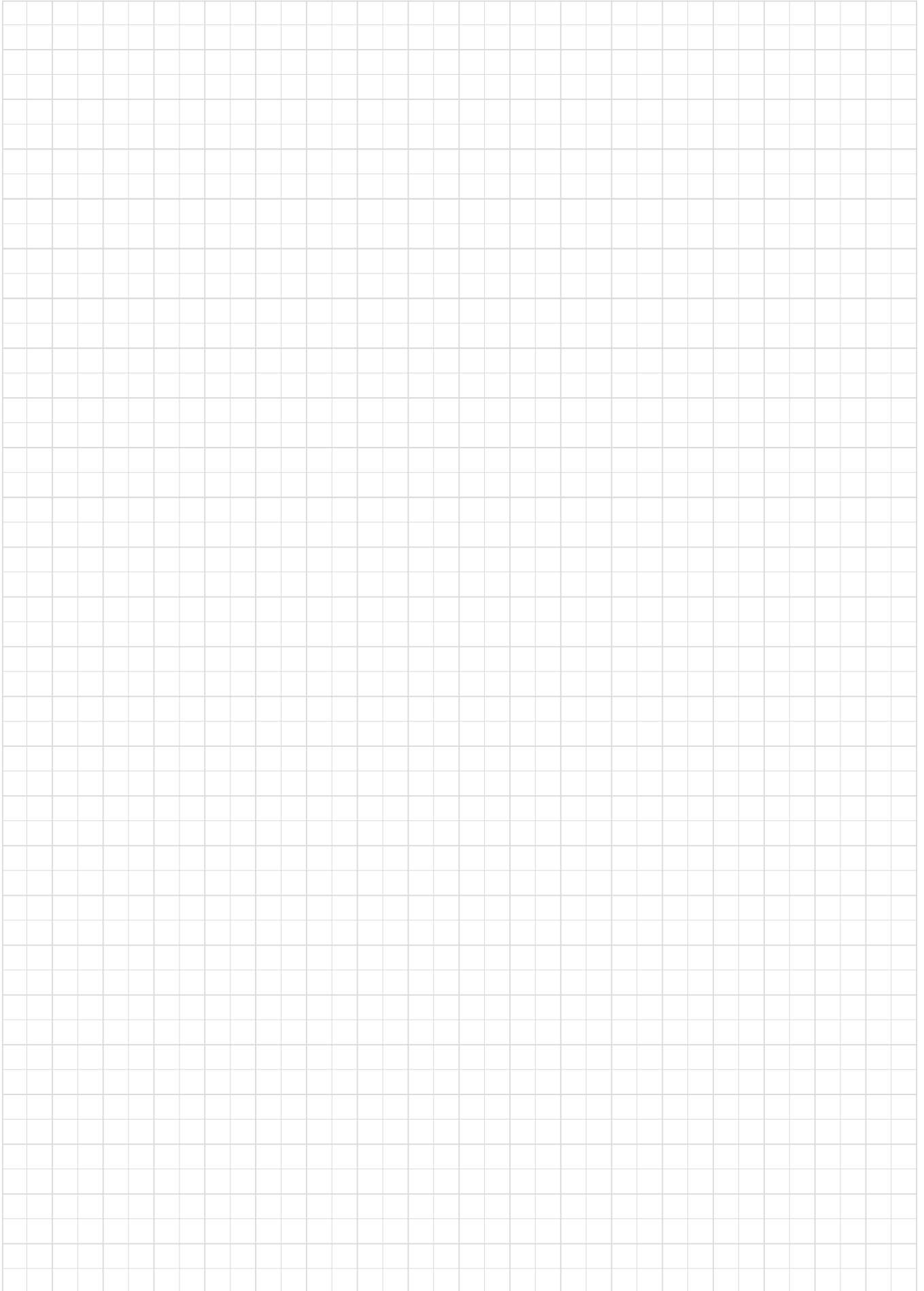
工件类型	缸体	法兰零件	
钻杆	TID115F16-8	TID050R06-5	
钻头	DMC115	DMP050	
材质	AH9130	AH725	
工件材料	FC250 / GG25 / 250	S45C / C45	
	 K	 P	
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	100	100
	进给: f (mm/rev)	0.2	0.1
	进给速度: V_f (mm/min)	554	636.9
	钻头直径: DC (mm)	11.5	5
	孔深: H (mm)	80	20
	冷却方式	湿式 (内部冷却液)	湿式 (内部加外部冷却液)
	机床	卧式加工中心	立式加工中心
结果	 <p>刀具寿命 2倍!</p> <p>有时其它品牌的刀具因孔发生弯曲而断裂。DMC 钻头凭借自定心几何形状和双刃带设计实现加工稳定性。AH9130 材质即使在更高的切削速度条件下依然获得其它品牌刀具2倍的刀具寿命。</p>	 <p>刀具寿命 1.4倍!</p> <p>锋利的切削刃与高效的冷却液供给相结合超越了整硬钻头刀具寿命的1.4倍。</p>	
	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	<p>ADDMEISTER 其它品牌</p>	
工件类型	输出轴	法兰零件	
钻杆	TIDC160C16-5	TIDC100C10-3	
钻头	DMP165	DMP105	
材质	AH9130	AH725	
工件材料	SCr420 / 20Cr4	SUS304 / X5CrNi18-9	
	 P	 M	
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	80	45
	进给: f (mm/rev)	0.3	0.15
	进给速度: V_f (mm/min)	463.2	205
	钻头直径: DC (mm)	16.5	10.5
	孔深: H (mm)	50	23
	冷却方式	湿式 (内部加外部冷却液)	湿式 (内部冷却液)
	机床	立式加工中心	卧式加工中心
结果	 <p>刀具寿命 1.7倍!</p> <p>相对于其它品牌的同类产品。DrillMeister能够延长1.7倍的刀具寿命。</p>	 <p>生产效率 1.3倍!</p> <p>DrillMeister实现了高进给加工并且提高了1.3倍加工效率。AH725具有较好的抗崩刃性，刀具寿命延长了30%。</p>	
	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	

工件类型	输出轴	模架
钻杆	TID140F16-8	TID180R25-12
钻头	DMC140	DMC180
材质	AH9130	AH9130
工件材料	SCM415  P	S55C / C55  P
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	120
	进给: f (mm/rev)	0.3
	进给速度: V_f (mm/min)	600
	钻头直径: DC (mm)	14
	孔深: H (mm)	80
	冷却方式	湿式 (内部冷却液)
机床	卧式加工中心	卧式加工中心
结果	 <p>提高 直线度</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>使用其它品牌的钻头, 孔质量不能满足直线度要求。Drillmeister的DMC钻头提高了孔的直线度, 达到其它品牌的1/4。</p>	 <p>循环时间 1/3!</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>DMC 无需引导孔。DMC 取消了引导孔的加工, 并提高了切削速度和进给量, 实现了3倍的生产效率。</p>
工件类型	差速器壳体	轮毂
钻杆	TID145F16-5	TID135R14-3.5
钻头	DMF145	DMH137
材质	AH9130	AH9130
工件材料	FCD600 / GGG60 / 600-3  K	S40C  P
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	100
	进给: f (mm/rev)	0.25
	进给速度: V_f (mm/min)	594
	钻头直径: DC (mm)	14.5
	孔深: H (mm)	20
	冷却方式	湿式 (内部加外部冷却液)
机床	立式加工中心	立式加工中心
结果	 <p>加工时间 减少 30%</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>DMF 钻头在不平整的表面实现定位孔和钻孔相结合的加工, 缩短了加工时间。</p>	 <p>刀具寿命 2 倍!</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>DMH 钻头结合了高强度刃口几何形状和先进的耐磨材质 AH9130 实现了刀具寿命翻倍。</p>

实际案例

工件类型	模具	电子零件	
钻杆	TID170F20-5	TID140F15-3	
钻头	DMC170	DMN142	
材质	AH9130	KS15F	
	SKD11 (50HRC)	A5052	
工件材料	 H	 N	
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	30	135
	进给: f (mm/rev)	0.2	0.33
	进给速度: V_f (mm/min)	112	1,000
	钻头直径: DC (mm)	17	14.2
	孔深: H (mm)	80	15
	冷却方式	湿式 (内部冷却液)	湿式 (内部加外部冷却液)
机床	Swiss 车床	立式加工中心	
结果	 <p>刀具寿命 5倍!</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>竞争对手为可转位刀片式钻头, DMC钻头凭借高耐磨性材质 AH9130 实现5倍的刀具寿命。</p>	 <p>生产效率 3倍!</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>由于专用的钻头可以安装在相同的钻杆上, 实现了超越其他品牌生产效率的3倍。</p>	
工件类型	机械制造零件		
钻杆	TID065F12-1.5		
钻头	DMP069		
材质	AH725		
	镍合金		
工件材料	 S		
加工条件	切削速度: V_c (m/min)	54	
	进给: f (mm/rev)	0.08	
	进给速度: V_f (mm/min)	199.4	
	钻头直径: DC (mm)	6.9	
	孔深: H (mm)	5.1	
	冷却方式	湿式 (内部冷却液)	
机床	卧式加工中心		
结果	 <p>刀具寿命 1.7倍!</p> <p>DRILLMEISTER 其它品牌</p> <p>由于低切削力和良好的切削排出实现了超越其他品牌的可换钻尖式钻头刀具寿命的1.7倍。</p>		

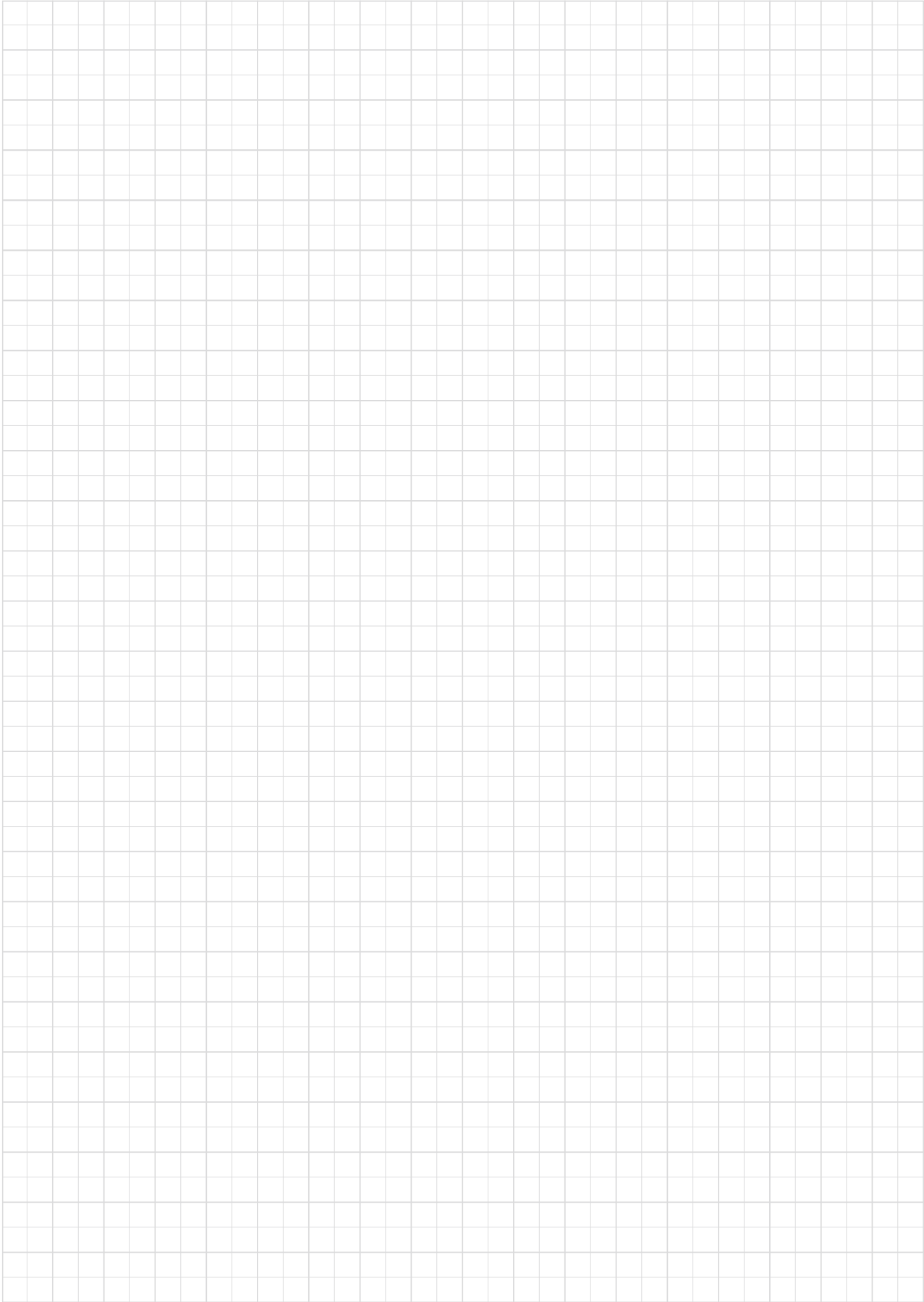
MEMO



MEMO

A large grid of graph paper, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares, intended for taking notes or calculations.

MEMO



总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室
TEL : 021-36321879 36321880
FAX : 021-36321918

天津分公司
ADD : 天津市河西区怒江道创智东园
2-1007 室
TEL : 022-83709199
FAX : 022-83709199

广州分公司
ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号
沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室
TEL : 020-38395085 38395116
FAX : 020-38395106

大连分公司
ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号
TEL : 0411-87963170
FAX : 0411-87963141

成都办事处
ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号
复城国际广场 T4-1709A
TEL : 028-61500820
FAX : 028-61500821

西安办事处
ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 室
TEL : 029-81125898
FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔哩哔哩网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26