Member IMC Group Tungaloy

DrillLine

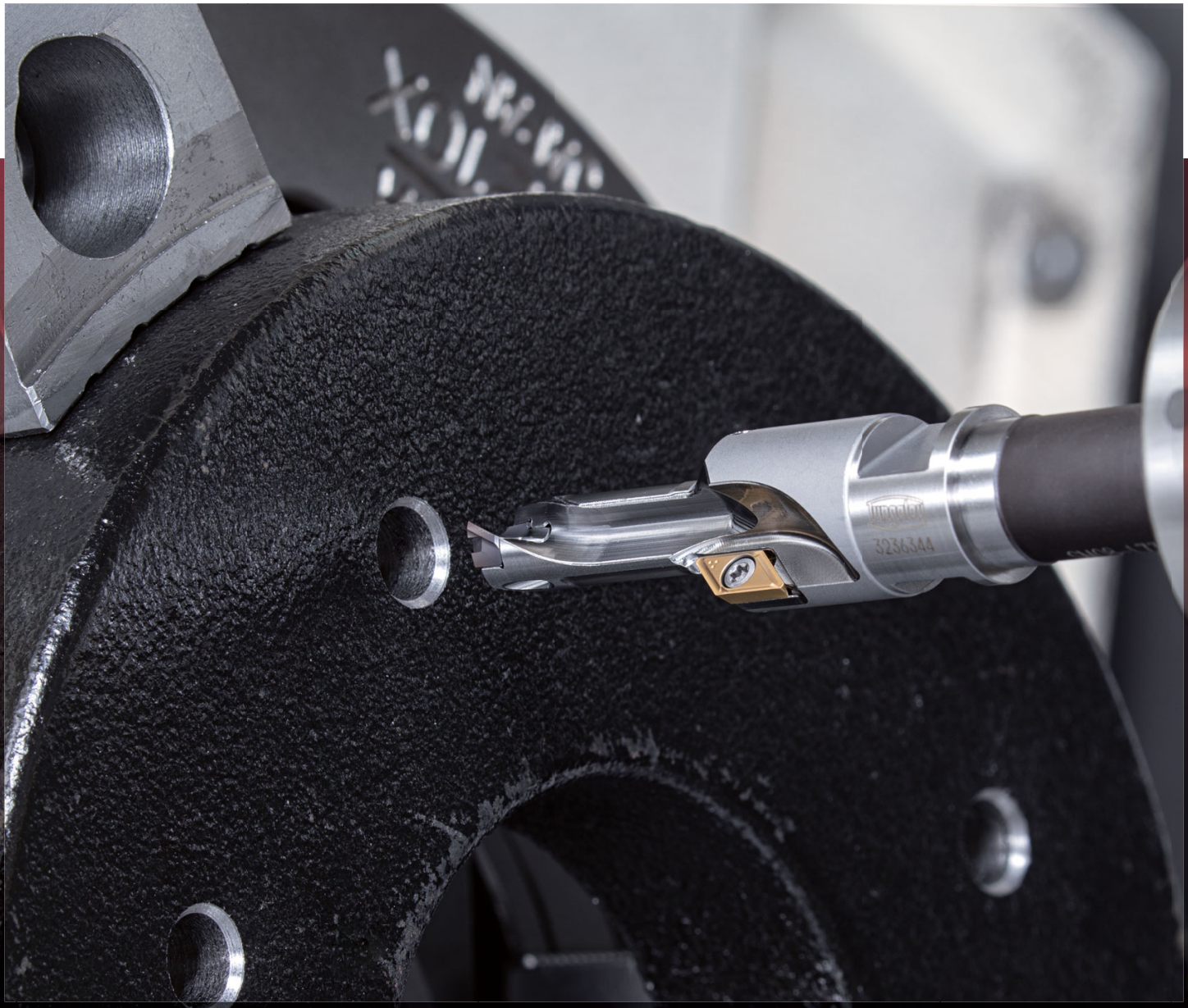
製品情報はこちら

ヘッド交換式ドリル

DRILLMEISTER ドリル・マイスター

Tungaloy Report No. 412S12-J

面取り付き TID ボディモジュラーシャンク仕様を拡充

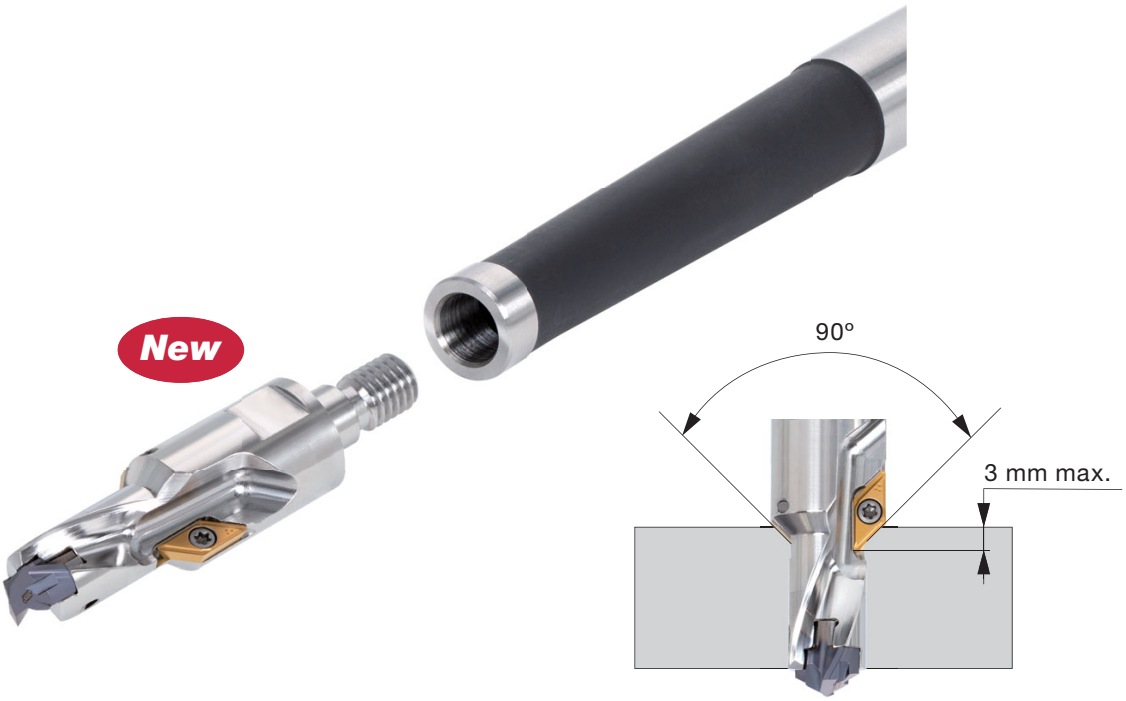


TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

DRILLMEISTER

面取り刃付きモジュラーソリューション

- 穴あけと面取りが1本の工具で加工可能
- メトリックねじおよびユニファイねじの下穴に対応したラインナップ
- 専用インサートによりビビリの少ない安定した面取り加工を実現
- 既存の TungFlex との組み合わせで工具長を簡単に延長可能



ねじサイズごとの工具ボディ対照表

形 番	ねじ		
TID065L25A90M08	M7X0.5	M8X1.25	5/16 - 18UNF
TID085L25A90M08	M10X1.5	M10X1.25	3/8 - 24UNF
TID100L25A90M10	M11X1.0	M11X0.75	M12X1.75
TID105L25A90M10	M12X1.5	M12X1.25	1/2 - 13UNF
TID120L25A90M10, TID120L40A90M10	M14X2.0	9/16 - 12UNF	-
TID125L25A90M10, TID125L40A90M10	M14X1.5	9/16 - 18UNF	-
TID140L25A90M12, TID140L40A90M12	M16X2.0	-	-
TID145L25A90M12, TID145L40A90M12	M16X1.5	5/8 - 18UNF	-
TID150L25A90M12, TID150L40A90M12	M16X1.0	M17X1.5	-
TID160L25A90M12, TID160L40A90M12	M18X1.5	3/4 - 10UNF	M17X1.0

形番の呼び方

TID	100	L	25	A	90	M10
	❶		❷		❸	❹

❶ ドリル径	
100	ø10

❷ ステップ長	
25	25 mm

❸ 面取り角	
90	90°

❹ 取付ねじサイズ

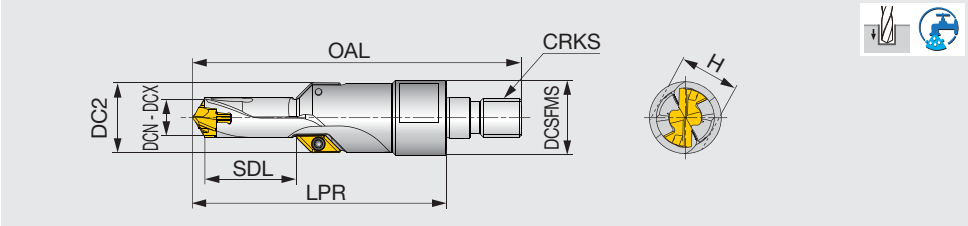
注：ドリルヘッドの径は同一のポケットサイズ内で変更可能です。寸法表をご確認ください。

モジュラーボディ

New

TID-L-A-M

面取り刃付きボディ TungFlexコネクション



形 番	DCX	DCN	DC2	SDL	DCSFMS	LPR	OAL	CRKS	H	ポケットサイズ
TID065L25A90M08	6.9	6.5	13.84	24.91	15.5	58.18	75.18	M8	10	6.5
TID085L25A90M08	8.9	8.5	15.84	25	15.5	58.29	75.29	M8	10	8
TID100L25A90M10	10.4	10	17.34	25	19	64.47	83.47	M10	15	10
TID105L25A90M10	10.9	10.5	19.34	25	19	64.56	83.56	M10	15	10
TID120L25A90M10	12.4	12	19.34	25	19	64.82	83.82	M10	15	12
TID120L40A90M10	12.4	12	19.34	40	19	79.82	98.82	M10	15	12
TID125L25A90M10	12.9	12.5	19.84	25	19	64.91	83.91	M10	15	12
TID125L40A90M10	12.9	12.5	19.84	40	19	79.91	98.91	M10	15	12
TID140L25A90M12	14.4	14	21.34	25	23.5	70.12	92.12	M12	17	14
TID140L40A90M12	14.4	14	21.34	40	23.5	85.12	107.12	M12	17	14
TID145L25A90M12	14.9	14.5	21.84	25	23.5	70.21	92.21	M12	17	14
TID145L40A90M12	14.9	14.5	21.84	40	23.5	85.21	107.21	M12	17	14
TID150L25A90M12	15.9	15	22.34	25	23.5	70.27	92.27	M12	17	15
TID150L40A90M12	15.9	15	22.34	40	23.5	85.27	107.27	M12	17	15
TID160L25A90M12	16.9	16	23.34	25	23.5	70.42	92.42	M12	17	16
TID160L40A90M12	16.9	16	23.34	40	23.5	85.42	107.42	M12	17	16

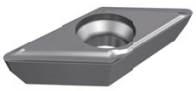
工具径	加工穴径公差の目安
ø6.5 - ø16.9	+0.04 / 0

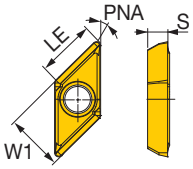
部 品

形 番	クランプキー	スパナ	締付けねじ
TID065L... - TID085L...	K-TID6-9.99	T-7D	SR 34-508
TID100L... - TID160L...	K-TID10-19.99	T-7D	SR 34-508

特殊面取りホルダ用インサート

AOMT...





P	鋼	★					
M	ステンレス	★					
K	鋳鉄	★					
N	非鉄金属	☆					
S	難削材	★					
H	高硬度材	★					

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	LE	面取り角 PNA	コーティング GH730						W1	S
AOMT060204-C45	4.5	45°	●						5.66	1.96

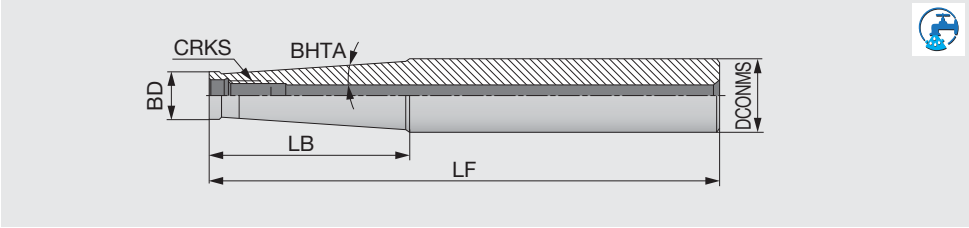
●：設定アイテム

シャンク

SM

TUNGFLEX

鋼モジュラーシャンク



形 番	CRKS	DCONMS	LF	LB	BD	BHTA
SM08-L73C16	M8	16	73	25	13	0°
SM08-L128-C16	M8	16	128	80	13	0.9°
SM08-L170-C20	M8	20	170	66.8	13	3.3°
SM10-L80C20	M10	20	80	30	18	0°
SM10-L130-C20	M10	20	130	80	18	0.6°
SM10-L200-C25	M10	25	200	57.2	19	3.3°
SM12-L86-C25	M12	25	86	30	21	5.1°
SM12-L200-C32	M12	32	200	78	21	4.4°

e- カタログ

SM-C-H

超硬モジュラーシャンク

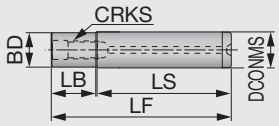


図 1

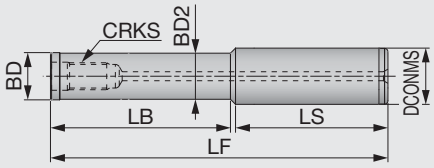


図 2

形 番	CRKS	DCONMS	LF	LB	LS	BD	BD2	図
SM08-L80-20-C16-C-H	M8	16	80	20	59.6	15.3	-	1
SM08-L100-40-C16-C-H	M8	16	100	40	59.6	15.3	-	1
SM08-L150-80-C16-C-H	M8	16	150	80	69.6	15.3	-	1
SM08-L200-100-C16-C-H	M8	16	200	100	98.2	13	12.5	2
SM08-L200-140-C16-C-H	M8	16	200	140	59.6	15.3	-	1
SM08-L250-180-C16-C-H	M8	16	250	180	69.6	15.3	-	1
SM10-L80-20-C20-C-H	M10	20	80	20	59.2	18.5	-	1
SM10-L100-40-C20-C-H	M10	20	100	40	59.2	18.5	-	1
SM10-L150-80-C20-C-H	M10	20	150	80	69.2	18.5	-	1
SM10-L200-100-C20-C-H	M10	20	200	100	99.2	18.5	-	1
SM10-L200-140-C20-C-H	M10	20	200	140	58.7	18	17.5	2
SM10-L200-140-C20-C-H-N	M10	20	200	140	59.2	18.5	-	1
SM10-L250-130-C20-C-H	M10	20	250	130	118.7	18	17.5	2
SM10-L250-180-C20-C-H	M10	20	250	180	68.7	18	17.5	2
SM10-L250-180-C20-C-H-N	M10	20	250	180	69.2	18.5	-	1
SM10-L300-180-C20-C-H	M10	20	300	180	118.7	18	17.5	2
SM10-L300-230-C20-C-H	M10	20	300	230	68.7	18	17.5	2
SM12-L100-40-C25-C-H	M12	25	100	40	59.5	24	-	1
SM12-L150-80-C25-C-H	M12	25	150	80	67.7	21	20.5	2
SM12-L150-80-C25-C-H-N	M12	25	150	80	69.5	24	-	1
SM12-L200-100-C25-C-H	M12	25	200	100	97.7	21	20.5	2
SM12-L200-100-C25-C-H-N	M12	25	200	100	99.5	24	-	1
SM12-L200-140-C25-C-H	M12	25	200	140	57.7	21	20.5	2
SM12-L250-130-C25-C-H	M12	25	250	130	117.7	21	20.5	2
SM12-L250-180-C25-C-H	M12	25	250	180	69.5	24	-	1
SM12-L300-180-C25-C-H	M12	25	300	180	117.7	21	20.5	2
SM12-L300-180-C25-C-H-N	M12	25	300	180	119.5	24	-	1
SM12-L300-230-C25-C-H	M12	25	300	230	67.7	21	20.5	2

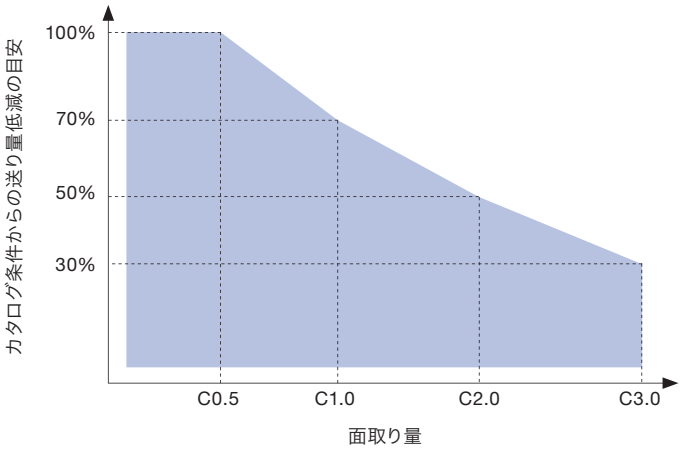
e- カタログ

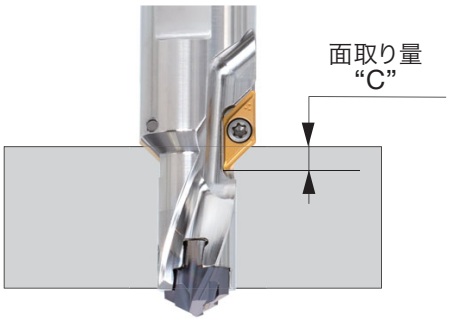
標準切削条件

ISO	被　削　材	切削速度	送り: *f* (mm/rev) 工具径: DC (mm)					
		Vc (m/min)	ø6 - 7.9	ø8 - 9.9	ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø16.9
P	低炭素鋼 (C < 0.3) SS400, SM490, S25Cなど	80 - 140	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45
P	炭素鋼 (C > 0.3) S45C, S55Cなど	70 - 120	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45
P	低合金鋼 SCM415など	70 - 120	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4
P	合金鋼 SCM440, SCr420など	40 - 90	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316など	30 - 70	0.08 - 0.1	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.14 - 0.2	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26
K	普通鋳鉄 FC250など	80 - 180	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55
K	ダクタイル鋳鉄 FCD700など	80 - 140	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55
N	アルミニウム合金 ADC12など	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
S	チタン合金 Ti-6Al-4Vなど	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
S	耐熱合金	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
H	焼入れ鋼	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

・上記切削条件は一般的な加工条件の目安です
・使用機械の馬力や剛性および被削材によって変更する必要があります
・機械剛性や切削条件などにより穴径は変動することがあります

加工時の安定性は面取り量によって異なります。
下記テーブルを参考に面取り加工時の送り条件を調整してください。





MEMO

■本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
●営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
●東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9（友泉新横浜一丁目ビル）	☎045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26（ウェルズ21とやのみなみB-3）	☎025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542（瀬尾ビル2階）	☎0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17（イシイビル6階）	☎027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15（松栄宮城野ビル）	☎022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4（産業振興ビル3階A）	☎0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
●中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2（第2東祥ビル2階）	☎0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1（ヴィサージュ）	☎076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町1036（グリーンビル）	☎053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎052(805)6011	FAX 052(805)6083
●西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10　ATCビルO’s棟北館6階	☎06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579（五条堀川ビル）	☎075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26（ニッセイ明石ビル）	☎078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39（野田センタービル）	☎086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2（グランドビル大手町）	☎082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意点

- ●ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- ●切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- ●切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- ●切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。
  また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーコール　切削技術相談　フリーコール 0120-401-509（ヨーイ コーグ）　受付時間は平日の 9:00 ～ 17:00 です

Member IMC Group Tungaloy

tungaloy.com/jp
タンガロイ公式アカウント
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら
YouTube
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

Explore the Tungaloy world
Tungaloy APP & SNS

LINE
友だち追加はこちらから。
または@tungaloy_officialでID検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04

ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。　Mar. 2024 (TJ)