



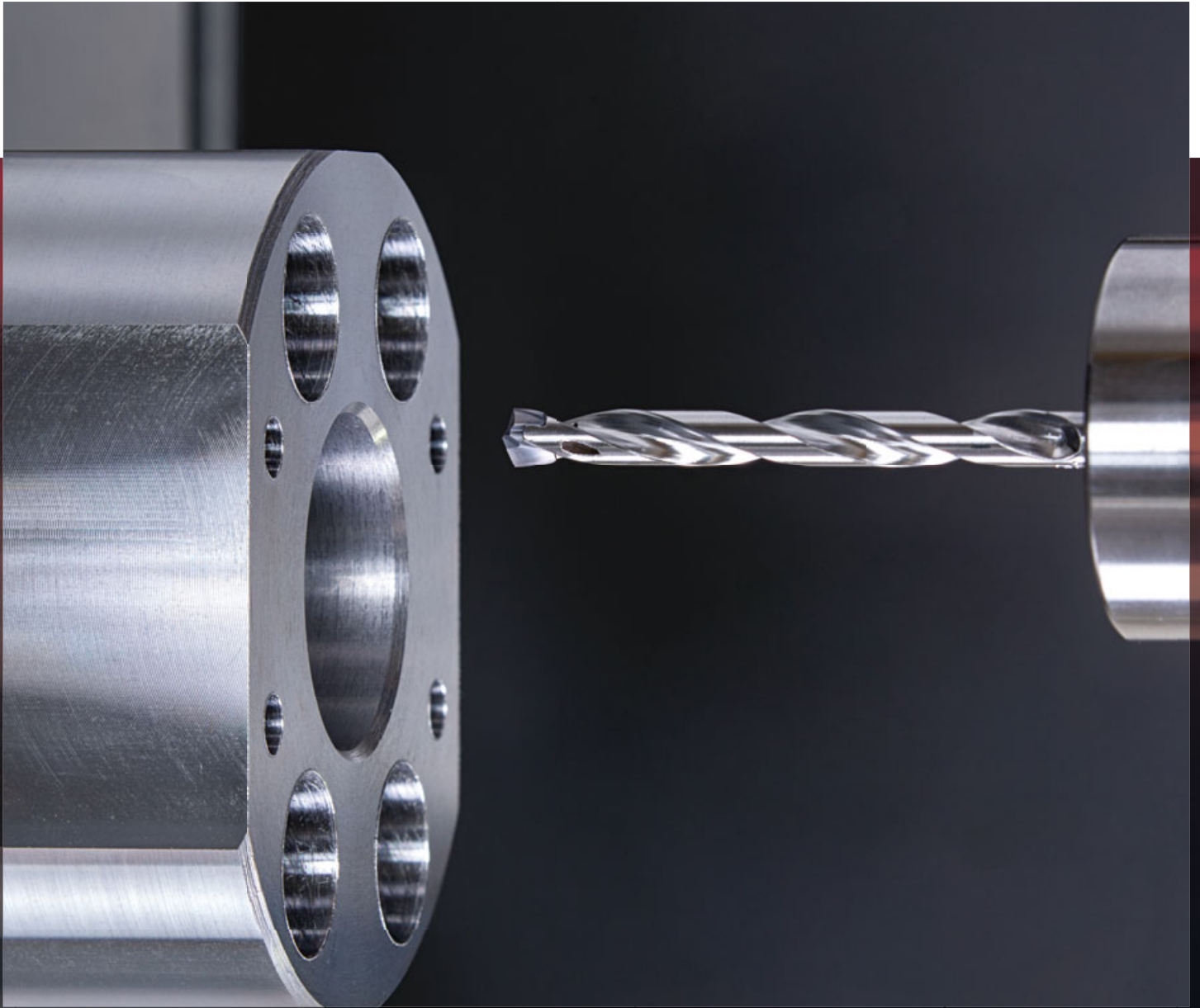
製品情報はこちら

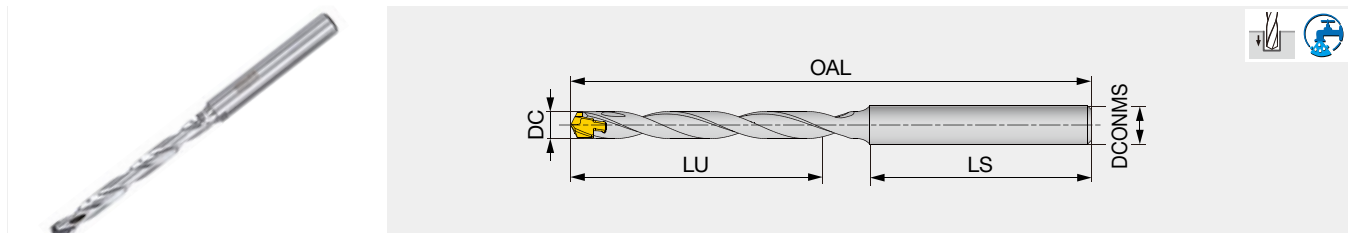
ヘッド交換式ドリル

ADDMASTER DRILL アド・マイスター・ドリル

Tungaloy Report No. 412S13-J

8xD ドリルボディを拡充





形番	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		ポケットサイズ	ヘッド
					DMP	DMC		
TID045R06-8	4.5 - 4.9	6	37	35	82.2	82.4	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-8	5 - 5.4	6	41	35	86.3	86.6	5	DM*045 - DM*049
TID055R06-8	5.5 - 5.9	6	45	35	90.7	91	5.5	DM*045 - DM*049

工具径 加工穴径公差の目安 ※各ヘッド装着時で全長OALが変わります。
 ※高送り条件ではドリルのスラスト力により、加工中にドリルの高さがずれる可能性があります。ツールホルダの突出し調整ねじをシャンク後端に突き当ててドリルの高さが変動しないようにご使用ください。
 ※シャンク把握長の増減による突き出し長調整を行う場合は、使用するツールホルダの最低把握長を確認の上、突き出し長延長を実施下さい。
 ※8xDボディではDMCヘッドの使用が推奨となります。

部品	形番	クランプキー
	TID045...	K-TID4-4.99
	TID050..., TID055...	K-TID5-5.99

標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)	
				工具径: DC (mm)	
				φ4.5 - 4.9	φ5 - 5.9
P	低炭素鋼 (C < 0.3) SS400, SM490, S25Cなど	- 200 HB	80 - 140	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13
	炭素鋼 (C > 0.3) S45C, S55Cなど	- 300 HB	70 - 120	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13
	低合金鋼 SCM415など	- 200 HB	70 - 120	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
	合金鋼 SCM440, SCr420など	- 300 HB	40 - 90	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316など	- 250 HB	30 - 70	-	0.04 - 0.08
K	普通铸铁 FC250など	150 - 250 HB	80 - 180	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15
	ダクタイル铸铁 FCD700など	150 - 250 HB	80 - 140	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15
N	アルミニウム合金 ADC12など	-	80 - 220	-	-
S	チタン合金 Ti-6Al-4Vなど	- 40 HRC	20 - 50	-	-
	耐熱合金	- 40 HRC	20 - 50	-	-
H	焼入れ鋼	- 50 HRC	20 - 50	-	-

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

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
[machiningcloud.com](https://www.machiningcloud.com)



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。



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 EC97J11123
 登録日 1997.11.26