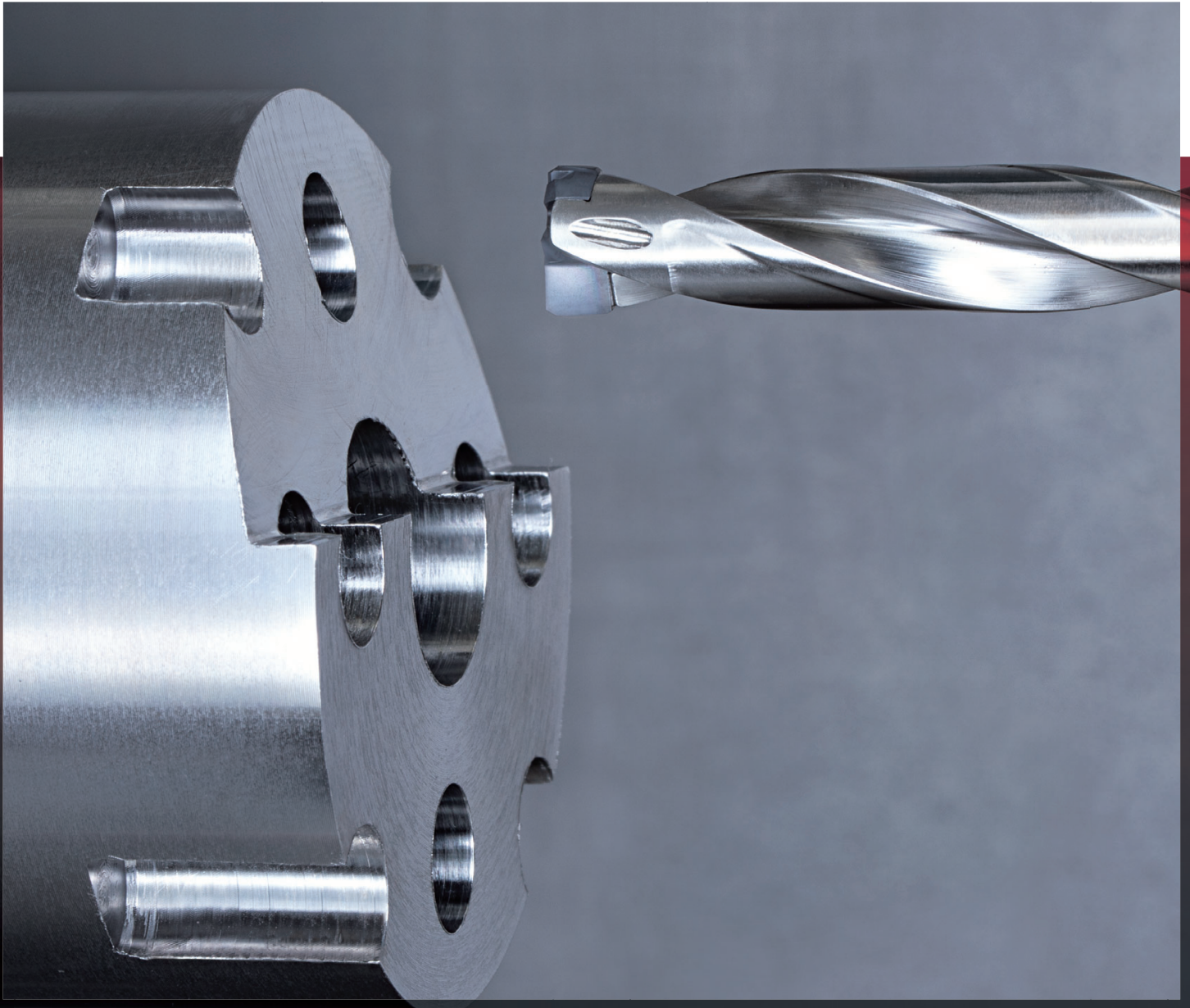


DRILLMEISTER

Tungaloy Report No. 412S2-C

扩充 DMF 平刃钻 $\varnothing 6 - 9.9$ mm





优化的刃口设计用于平底孔高效钻削加工

New

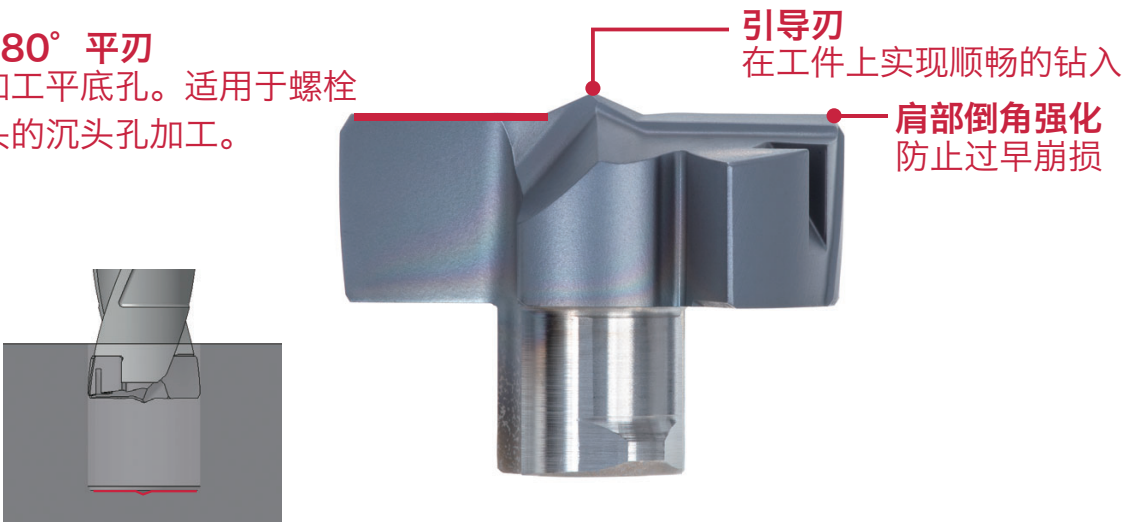
DMF DrillMeister 平刃钻尖

- 带引导刃的平刃设计实现平衡钻入
- 在复杂表面上钻入和钻出时显著降低径向力实现稳定钻削加工
- L/D = 8 的长悬伸，没有引导孔条件下实现稳定钻削加工
- 使用现有的 DrillMeister 钻杆和扳手
- 由于采用了最新的 AH9130 涂层，延长了刀具寿命

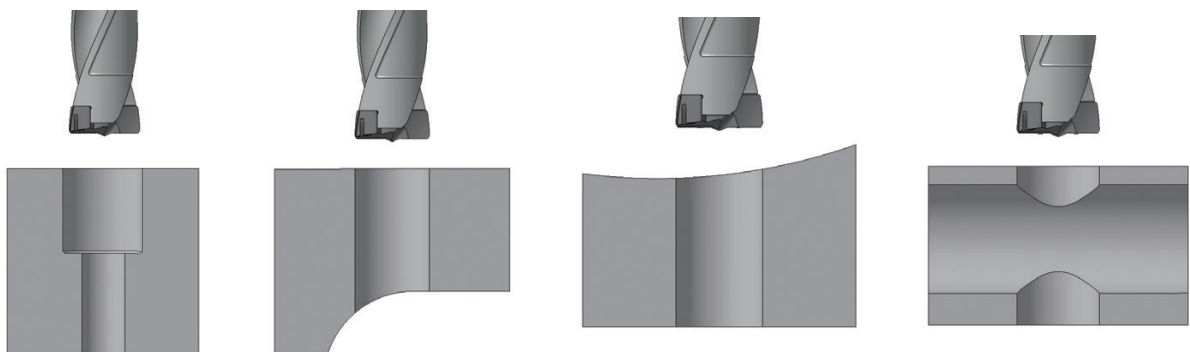
180° 平刃
加工平底孔。适用于螺栓头的沉头孔加工。

引导刃
在工件上实现顺畅的钻入

肩部倒角强化
防止过早崩损

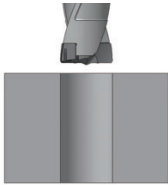
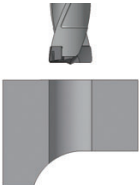
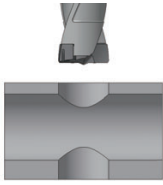
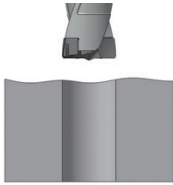
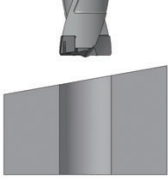
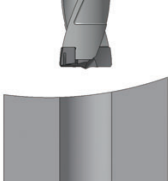
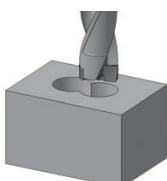
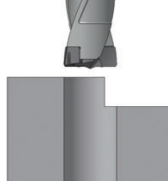


广泛应用于复杂表面的钻削加工解决方案：



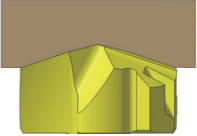
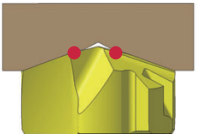

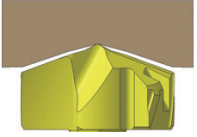
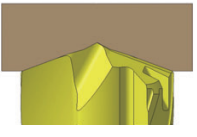




应用范围和推荐刀具长度

请使用尽可能短的刀具

推荐 L/D	≤ 8		≤ 5	
应用	<p>平面</p> 	<p>复杂出口</p> 	<p>交叉孔</p> 	<p>粗糙 / 铸造表面</p> 
推荐 L/D	≤ 3		≤ 1.5	
应用	<p>斜面</p> 	<p>圆弧面</p> 	<p>扩展孔</p> 	<p>插铣</p> 

- 最大允许斜面倾斜角度 12°
- 在不平整表面钻孔时应降低进给速度
- 加工扩展孔时，重叠部分需小于钻头直径的 30%
- 插铣时切削区域应大于钻尖直径的 70%

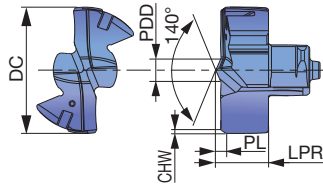
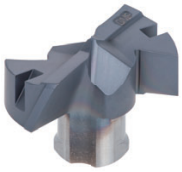
引导钻与主钻的钻尖几何形状组合

		引导钻几何形状		
		DMP	DMC	DMF
主要 钻尖几何 形状	DMP	<p>好</p> 	<p>Not good</p> 	<p>Not good</p> 
	DMC	<p>好</p> 	<p>好</p> 	<p>好</p> 
	DMF	<p>Not good</p> 	<p>Not good</p> 	<p>好</p> 

- 当主钻刃口刚刚接触到引导孔底部时，应降低进给速度

■ 钻尖

DMF 平刃钻尖



刀具直径	钻尖公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø19.9	+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	★																		

★：首选
☆：第二选择

型号	DC	LPR	涂层								CHW	PL	PDD	SSC	刀座尺寸	钻体
			AH9130													
New DMF060	6	3.01	●								0.23	0.61	1.15	6	6	TID*060...
New DMF065	6.5	3.28	●								0.23	0.68	1.54	6.5	6.5	TID*065...
New DMF068	6.8	3.28	●								0.23	0.68	1.54	6.5	6.5	TID*065...
New DMF070	7	3.58	●								0.23	0.68	1.54	7	7	TID*070...
New DMF075	7.5	3.58	●								0.23	0.68	1.54	7	7	TID*075...
New DMF080	8	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*080...
New DMF081	8.1	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*080...
New DMF085	8.5	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*085...
New DMF086	8.6	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*085...
New DMF087	8.7	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*085...
New DMF088	8.8	4.39	●								0.4	1.09	2.44	8	8	TID*085...
New DMF090	9	4.61	●								0.4	1.11	2.55	9	9	TID*090...
New DMF095	9.5	4.61	●								0.4	1.11	2.55	9	9	TID*095...
DMF100	10	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*100...
DMF101	10.1	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*100...
DMF103	10.3	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*100...
DMF104	10.4	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*100...
DMF105	10.5	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*105...
DMF106	10.6	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*105...
DMF107	10.7	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*105...
DMF108	10.8	4.72	●								0.4	1.17	2.89	10	10	TID*105...
DMF110	11	4.9	●								0.4	1.25	2.98	11	11	TID*110...
DMF115	11.5	4.9	●								0.4	1.25	2.98	11	11	TID*115...
DMF117	11.7	4.9	●								0.4	1.25	2.98	11	11	TID*115...
DMF120	12	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*120...
DMF121	12.1	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*120...
DMF122	12.2	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*120...
DMF123	12.3	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*120...
DMF124	12.4	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*120...
DMF125	12.5	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*125...
DMF126	12.6	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*125...
DMF127	12.7	5.21	●								0.4	1.26	3.13	12	12	TID*125...
DMF130	13	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*130...
DMF131	13.1	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*130...
DMF133	13.3	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*130...
DMF135	13.5	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*135...
DMF137	13.7	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*135...
DMF138	13.8	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*135...

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

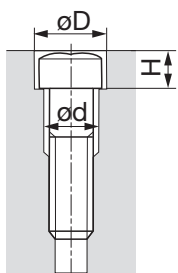
★：首选
☆：第二选择

型号	DC	LPR	涂层								CHW	PL	PDD	SSC	刀座尺寸	钻体
			AH9130													
DMF139	13.9	5.53	●								0.4	1.28	3.52	13	13	TID*135...
DMF140	14	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*140...
DMF141	14.1	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*140...
DMF142	14.2	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*140...
DMF143	14.3	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*140...
DMF144	14.4	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*140...
DMF145	14.5	5.96	●								0.4	1.31	3.81	14	14	TID*145...
DMF150	15	6.43	●								0.4	1.35	4.24	15	15	TID*150...
DMF152	15.2	6.43	●								0.4	1.35	4.24	15	15	TID*150...
DMF155	15.5	6.43	●								0.4	1.35	4.24	15	15	TID*150...
DMF157	15.7	6.43	●								0.4	1.35	4.24	15	15	TID*150...
DMF158	15.8	6.43	●								0.4	1.35	4.24	15	15	TID*150...
DMF160	16	6.84	●								0.4	1.39	4.06	16	16	TID*160...
DMF161	16.1	6.84	●								0.4	1.39	4.06	16	16	TID*160...
DMF165	16.5	6.84	●								0.4	1.39	4.06	16	16	TID*160...
DMF167	16.7	6.84	●								0.4	1.39	4.06	16	16	TID*160...
DMF170	17	7.15	●								0.4	1.4	4.14	17	17	TID*170...
DMF175	17.5	7.15	●								0.4	1.4	4.14	17	17	TID*170...
DMF179	17.9	7.15	●								0.4	1.4	4.14	17	17	TID*170...
DMF180	18	7.45	●								0.4	1.42	4.16	18	18	TID*180...
DMF185	18.5	7.45	●								0.4	1.42	4.16	18	18	TID*180...
DMF190	19	7.79	●								0.4	1.44	4.25	19	19	TID*190...
DMF195	19.5	7.79	●								0.4	1.44	4.25	19	19	TID*190...
DMF198	19.8	7.79	●								0.4	1.44	4.25	19	19	TID*190...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片

●：新产品
●：阵容

公制螺栓孔推荐尺寸



螺钉尺寸	M3	M4	M5	M6	M8	M10
øD (mm)	6.5	8	9.5	11	14	17.5
H (mm)	2.7	3.6	4.6	6.5	8.6	10.8
ød (mm)	3.4	4.5	5.5	6	9	11
钻尖	DMF065	DMF080	DMF095	DMF110	DMF140	DMF175
钻体	TID*065...	TID*080...	TID*095...	TID*110...	TID*140...	TID*170...

标准加工条件

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)					
			DC (mm)					
			ø6 - ø7.9	ø8 - ø9.9	ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø19.9
P	低碳钢 (C < 0.3) (SS400 / St42-1, SM490 / St52-3, S25C / C25, 等)	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
	高碳钢 (C > 0.3) (S45C / C45, S55C / C55, 等)	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
	低合金钢 (SCM415, 等)	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
	合金钢 (SCM440 / 42CrMo4, SCr420 / 20Cr4, 等)	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	不锈钢 (SUS304 / X5CrNi18-9, SUS316 / X5CrNiMo17-12-2, 等)	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	灰铸铁 (FC250 / GG25, 等)	80 - 180	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55
	球墨铸铁 (FCD700 / GGG70, 等)	80 - 140	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55
N	铝合金 (ADC12, 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
S	钛合金 (Ti-6Al-4V, 等)	20 - 50	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22
	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
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

- 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。
- 在使用 L/D = 8 & 12 钻头时，推荐的切削速度和进给是上面列出的最小值和中间值之间。

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优酷视频网站



<http://i.youku.com/tungaloy2017>

您身边的金
属切削专家
信手拈来
扫码下载 APP



微信官方公众号



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26