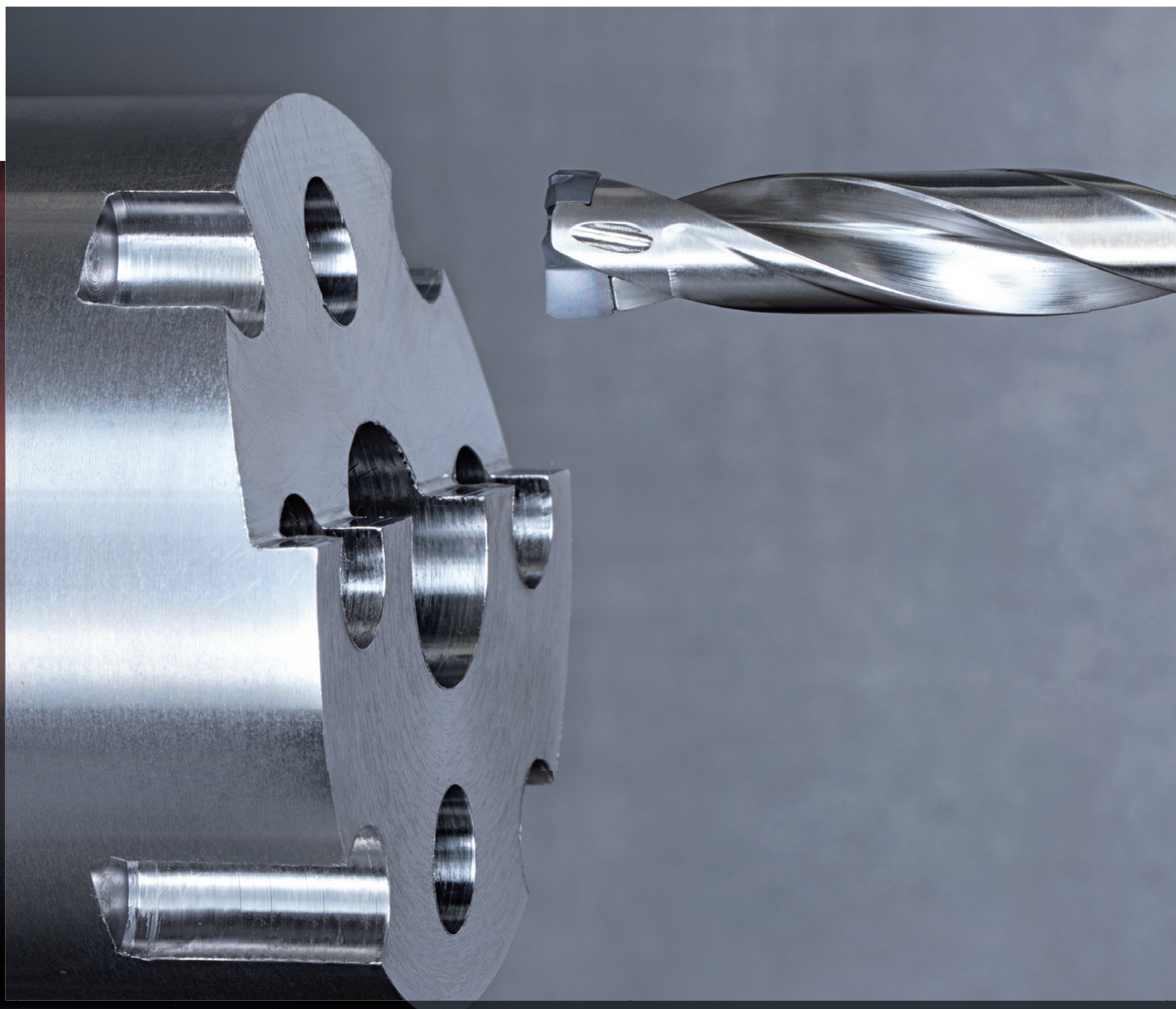


DRILLMEISTER ドリル・マイスター

Tungaloy Report No. 412S2-J

高生産性ヘッド交換式ドリル座繰り穴 加工用 DMF ヘッド ø6 ~ 9.9 mm 拡充





フラット形状を有する高生産性ドリルヘッド

New

DMF 座繰り穴加工用ヘッド

- ・フラット切れ刃とパイロット切れ刃の組み合わせで安定加工
- ・径方向切削力が抑えられ、傾斜面などの複雑形状面への安定した穴加工を実現
- ・ $L/D = 8$ まで下穴無しでの一発加工を実現
- ・従来の標準ボディとヘッド交換用クランプキーが使用可能
- ・最新耐摩耗材種 AH9130 採用により長寿命を実現

180° フラット切れ刃

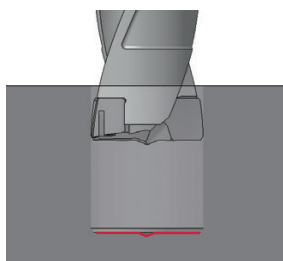
座繰り穴加工や、フラットが求められる穴底形状に対応

セルフセンタリング切れ刃

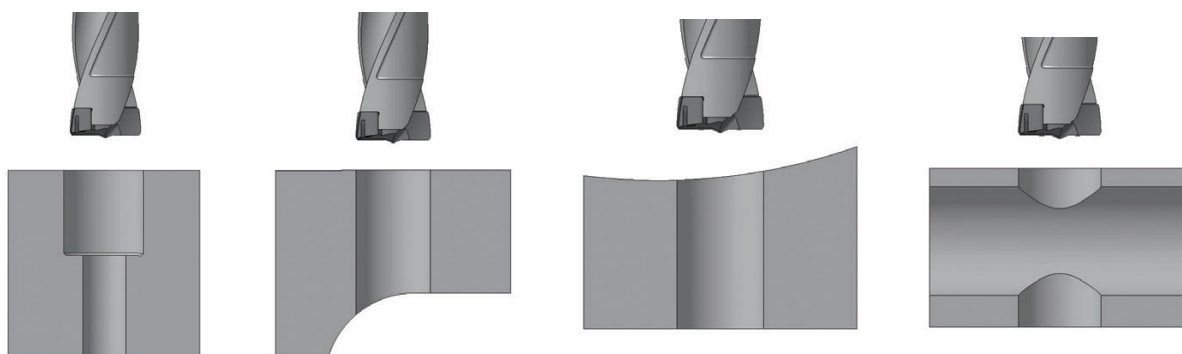
工作物へのスムーズな食いつきをサポート

チャンファ切れ刃

突発欠損を抑制

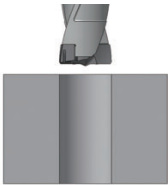
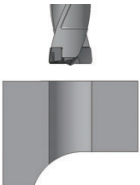
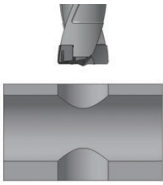
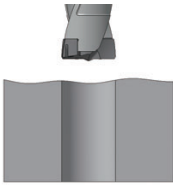
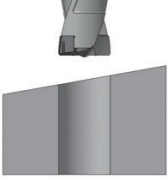
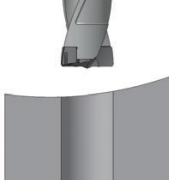
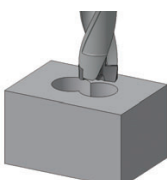
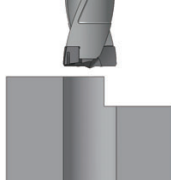


複雑形状面への穴あけ加工におけるソリューション



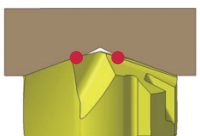
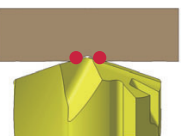
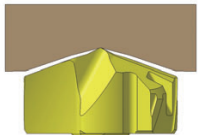
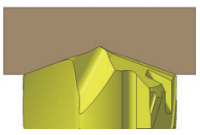
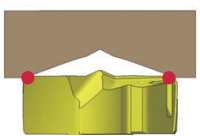
適用可能範囲/推奨ホルダ対応表

工具長が最小になるように工具をご選択ください

推奨ホルダ L/D	≤ 8		≤ 5	
加工形態	平面加工	異形状抜け	交差穴	凹凸 / 鑄肌面
				
推奨ホルダ L/D	≤ 3		≤ 1.5	
加工形態	傾斜面	湾曲面	重ね穴	ブランチ加工
				

- ・ワークでの最大傾斜角度は 12°以下での使用を推奨いたします
- ・平面以外での食いつき、断続加工時は送りを下げて設定してください
- ・重ね穴加工時は工具の、オーバーラップ量を $1/3 \times D$ 以下に設定してください
- ・ブランチ加工時は工具径の 70% 以上がかかるように設定してください

下穴/本加工ヘッド対応表

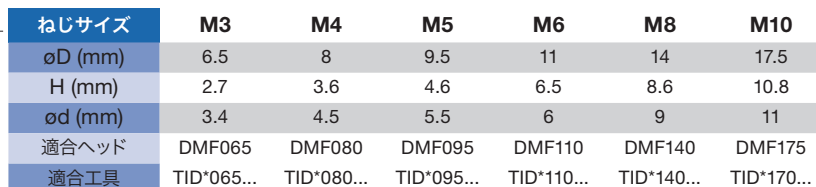
		下穴		
		DMP	DMC	DMF
本加工	DMP	OK 	Not good 	Not good 
	DMC	OK 	OK 	OK 
	DMF	Not good 	Not good 	OK 

- ・下穴へのドリル食いつき時は、送りを下げて設定してください

★：第一選択
☆：第二選択

ø6 - ø19.9 = 1 ケース 2 個入り

ボルト座ぐり寸法 (参考値)



切削条件

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev) DC (mm)					
			φ6 - φ7.9	φ8 - φ9.9	φ10 - φ11.9	φ12 - φ13.9	φ14 - φ15.9	φ16 - φ19.9
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
	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
	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
	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	普通铸铁 FC250など	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
	ダクタイル铸铁 FCD700など	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	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 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22
	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。
- L/D = 8 & 12 での加工時は、上記推奨値の低～中間の条件が推奨されます。

■ 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	静岡県浜松市東区天竜川町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

- 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

ヨーイ コーグ
 **0120-401-509** 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



www.tungaloy.co.jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品動画はこちら

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



ダウンロード
Dr.Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



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
ISO14001 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。

Jun. 2021 (TJ)