

DrillLine



DRILLMEISTER ドリル・マイスター

www.tungaloy.co.jp

Tungaloy Report No. 412S3-J

新 DMH 形ドリルヘッドが耐欠損性を向上



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

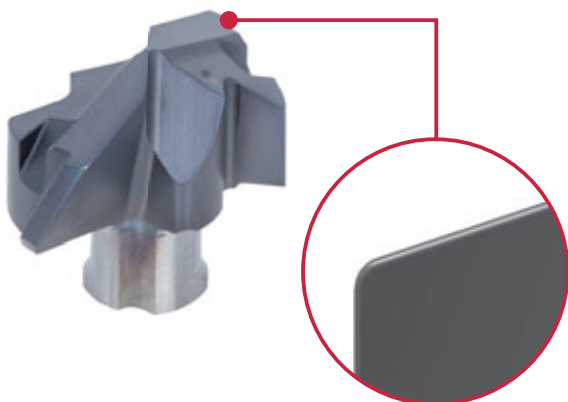


厳しい条件下での穴あけ加工においても長寿命を実現

New

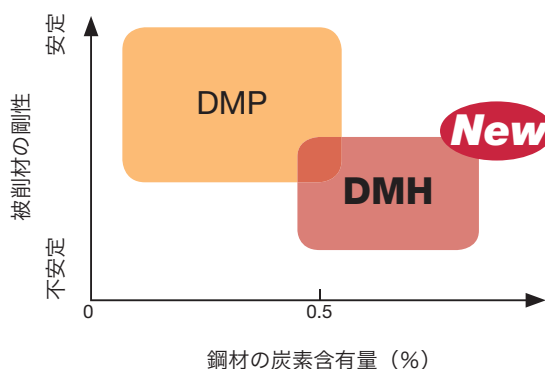
DMH 最適化された刃先仕様により刃先強度をアップ

- ・ 強靱な刃先形状の採用により、厳しい加工条件下でも刃先の欠損を抑制
- ・ 耐摩耗性に優れた汎用材種 AH9130 の採用により、長寿命を実現

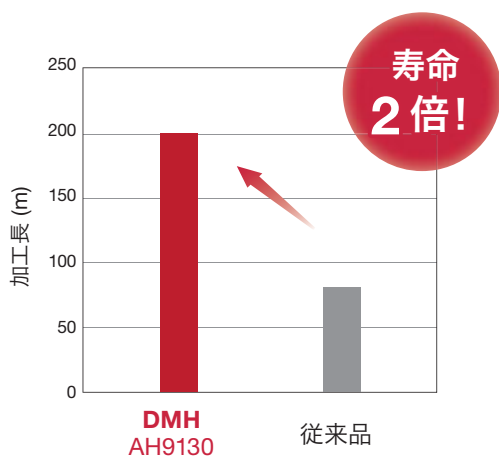


高強度刃先処理

■ DMH 形ドリルヘッドの加工適用範囲



刃先の欠損を抑制し長寿命を実現



DMH AH9130



従来品

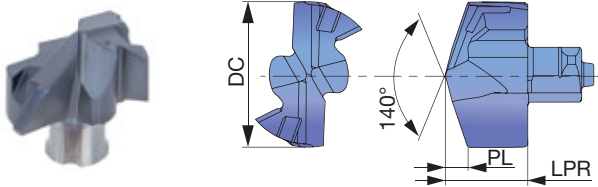


P ドリル
被削材
ドリルヘッド
材種
切削速度
送り
穴深さ
切削油

: $\phi 13.7$ mm, L/D = 3
: 高炭素鋼
: DMH137
: AH9130
: $V_c = 90$ m/min
: $f = 0.3$ mm/rev
: $H = 20$ mm
: 外部給油 (湿式)

ドリルヘッド

DMH



工具径 (mm)	φ10 - φ19.5
ヘッド径 (DC) 公差	±0.01

形番	DC	在庫 AH9130	LPR	PL	ポケット サイズ	ボディ
DMH100	10	●	6.1	1.47	10	TID*100*
DMH103	10.3	●	6.1	1.52	10	TID*100*
DMH105	10.5	●	6.1	1.56	10	TID*105*
DMH108	10.8	●	6.1	1.62	10	TID*105*
DMH110	11	●	6.5	1.67	11	TID*110*
DMH115	11.5	●	6.5	1.76	11	TID*115*
DMH120	12	●	6.8	1.82	12	TID*120*
DMH125	12.5	●	6.8	1.91	12	TID*125*
DMH126	12.6	●	6.8	1.93	12	TID*125*
DMH130	13	●	7.4	1.96	13	TID*130*
DMH133	13.3	●	7.4	2.01	13	TID*130*
DMH135	13.5	●	7.4	2.05	13	TID*135*
DMH137	13.7	●	7.4	2.09	13	TID*135*
DMH138	13.8	●	7.4	2.11	13	TID*135*
DMH139	13.9	●	7.4	2.12	13	TID*135*
DMH140	14	●	8	2.12	14	TID*140*
DMH142	14.2	●	8	2.16	14	TID*142*
DMH145	14.5	●	8	2.21	14	TID*145*
DMH150	15	●	8.5	2.27	15	TID*150*
DMH152	15.2	●	8.5	2.31	15	TID*150*
DMH155	15.5	●	8.5	2.36	15	TID*150*
DMH160	16	●	9.1	2.42	16	TID*160*
DMH165	16.5	●	9.1	2.51	16	TID*160*
DMH170	17	●	9.7	2.59	17	TID*170*
DMH175	17.5	●	9.7	2.68	17	TID*170*
DMH180	18	●	10.3	2.73	18	TID*180*
DMH185	18.5	●	10.3	2.82	18	TID*180*
DMH190	19	●	10.8	2.88	19	TID*190*
DMH194	19.4	●	10.8	2.95	19	TID*190*
DMH195	19.5	●	10.8	2.97	19	TID*190*

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)			
			DC (mm)			
			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	0.15 - 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	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45
	低合金鋼 SCM415など	70 - 120	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4
	合金鋼 SCM440, SCr420など	40 - 90	0.14 - 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	0.12 - 0.18	0.14 - 0.2	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26
K	普通鋳鉄 FC250など	80 - 180	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55
	ダクタイル鋳鉄 FCD700など	80 - 140	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	0.25 - 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	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22
	耐熱合金	20 - 50	0.08 - 0.13	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22
H	焼入れ鋼	20 - 50	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。

<ul style="list-style-type: none"> ■ 本 社 ● 営 業 本 部 ● 東 部 支 店 東 京 営 業 所 新 潟 営 業 所 富 士 営 業 所 高 崎 営 業 所 東 北 営 業 所 い わ き 営 業 所 長 野 営 業 所 ● 中 部 支 店 名 古 屋 営 業 所 三 河 営 業 所 金 沢 営 業 所 浜 松 営 業 所 ト ヨ タ 営 業 所 ● 西 部 支 店 大 阪 営 業 所 京 都 営 業 所 神 戸 営 業 所 岡 山 営 業 所 広 島 営 業 所 福 岡 営 業 所 	〒 970-1144 〒 970-1144 〒 222-0033 〒 950-0950 〒 416-0952 〒 370-0849 〒 983-0045 〒 970-1144 〒 386-0014 〒 470-0124 〒 446-0056 〒 920-0856 〒 435-0013 〒 470-0124 〒 559-0034 〒 600-8357 〒 673-0892 〒 700-0971 〒 730-0051 〒 839-0801	福 島 県 い わ き 市 好 間 工 業 団 地 11-1 福 島 県 い わ き 市 好 間 工 業 団 地 11-1 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) 新 潟 県 新 潟 市 中 央 区 鳥 屋 野 南 3-10-26 (ウ ェ ル ス 21 と や の み な み B-3) 静 岡 県 富 士 市 青 葉 町 5 4 2 (瀬 尾 ビ ル 2 階) 群 馬 県 高 崎 市 八 島 町 17 (イ シ イ ビ ル 6 階) 宮 城 県 仙 台 市 宮 城 野 区 宮 城 野 1-12-15 (松 栄 宮 城 野 ビ ル) 福 島 県 い わ き 市 好 間 工 業 団 地 11-1 長 野 県 上 田 市 材 木 町 2-9-4 (産 業 振 興 ビ ル 3 階 A) 愛 知 県 日 進 市 浅 田 町 茶 園 77-1 愛 知 県 安 城 市 三 河 安 城 町 1-9-2 (第 2 東 祥 ビ ル 2 階) 石 川 県 金 沢 市 昭 和 町 16-1 (ヴ ィ サ ー ジ ュ) 静 岡 県 浜 松 市 東 区 天 竜 川 町 1036 (グ リ ー ン ビ ル) 愛 知 県 日 進 市 浅 田 町 茶 園 77-1 大 阪 市 住 之 江 区 南 港 北 2-1-10 ATC ビ ル O' s 棟 北 館 6 階 京 都 府 京 都 市 下 京 区 柿 本 町 579 (五 条 堀 川 ビ ル) 兵 庫 県 明 石 市 本 町 2-1-26 (ニ ッ セ イ 明 石 ビ ル) 岡 山 県 岡 山 市 北 区 野 田 3-13-39 (野 田 セ ン タ ー ビ ル) 広 島 県 広 島 市 中 区 大 手 町 2-11-2 (グ ラ ン ド ビ ル 大 手 町) 福 岡 県 久 留 米 市 宮 ノ 陣 3-7-57	☎ 0246(36)8501 ☎ 0246(36)8520 ☎ 045(470)8195 ☎ 025(281)1121 ☎ 0545(60)6311 ☎ 027(327)5597 ☎ 022(297)1911 ☎ 0246(36)8155 ☎ 0268(26)3870 ☎ 052(805)6012 ☎ 0566(73)9110 ☎ 076(222)2727 ☎ 053(422)6266 ☎ 052(805)6011 ☎ 06(7668)4501 ☎ 075(371)6110 ☎ 078(911)9901 ☎ 086(245)2915 ☎ 082(541)0541 ☎ 0942(37)1326	FAX 0246(36)8542 FAX 0246(36)8538 FAX 045(470)8562 FAX 025(281)1123 FAX 0545(60)6313 FAX 027(323)8719 FAX 022(293)0272 FAX 0246(36)8156 FAX 0268(26)3872 FAX 052(805)6025 FAX 0566(73)9355 FAX 076(222)2730 FAX 053(422)6264 FAX 052(805)6083 FAX 06(7668)4519 FAX 075(371)6777 FAX 078(911)9898 FAX 086(245)2912 FAX 082(541)0540 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

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!
machingcloud.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。