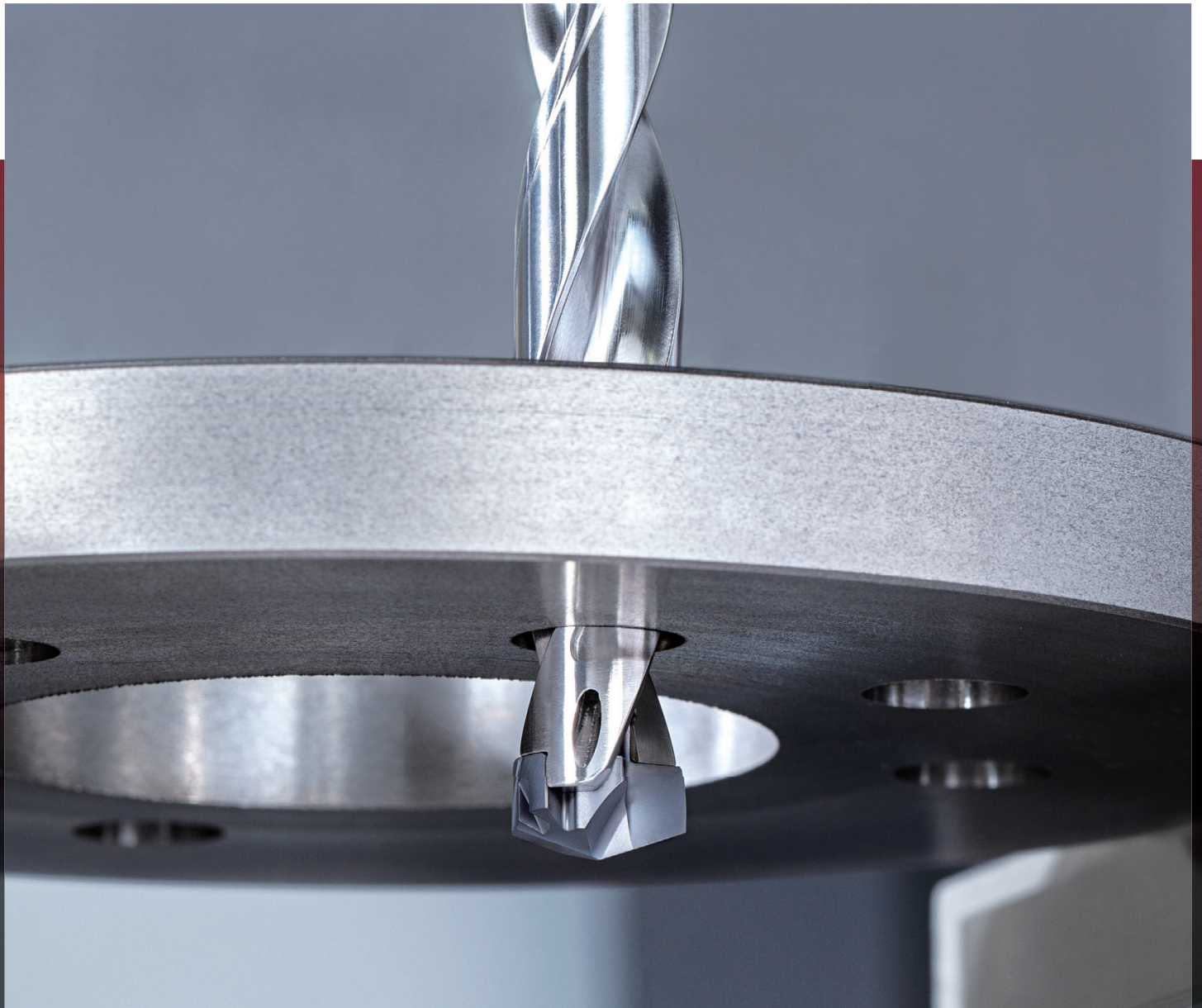


可换钻尖式钻头

DRILLMEISTER

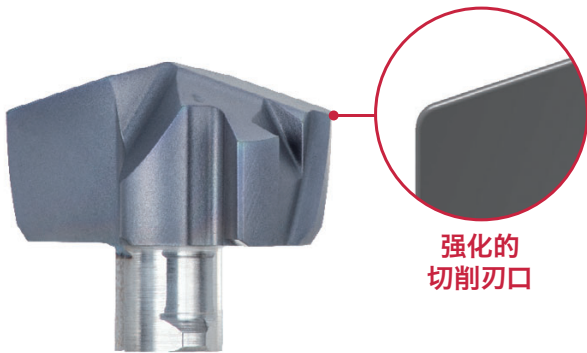
Tungaloy Report No. 412S9-C

扩充 DMH 钻尖 新直径





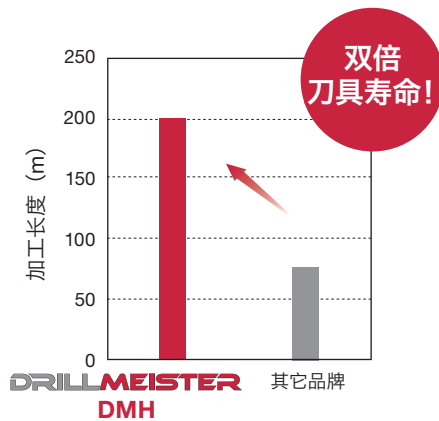
DMH - 抗崩损钻尖



强化的
切削刃口

- 肩部崩损的对策解决方案
- 强化型钻尖刃口设计可保护钻尖肩部免受破壁和薄弱夹具的破坏性冲击
- 应对浅通孔多次钻入钻出的最佳解决方案
- 应对高硬度钢，尤其是高碳钢 (C > 0.45%) 钻孔加工的完美解决方案
- 与专用的 AH9130 材质完美结合，获得最佳结果

没有刃口崩损延长刀具寿命



DRILLMEISTER
DMH

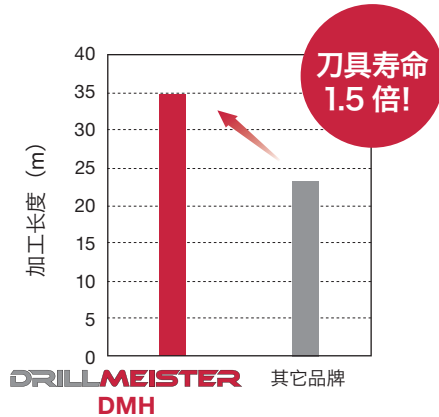


其它品牌

P

刀具
钻尖
材质
工件材料
切削速度
进给量
孔深
冷却方式

: $\phi 13.7$ mm, L/D = 3
: DMH137
: AH9130
: 高碳钢
: $V_c = 90$ m/min
: $f = 0.3$ mm/rev
: $H = 20$ mm
: 冷却液 (外部)



H

刀具
钻尖
材质
工件材料
切削速度
进给量
孔深
冷却方式

: $\phi 10.3$ mm, L/D = 3
: DMH103
: AH9130
: 工具钢 (40HRC)
: $V_c = 54.5$ m/min
: $f = 0.18$ mm/rev
: $H = 23$ mm
: 湿式 (内冷)

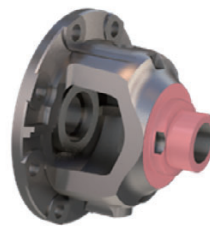
提高刀具寿命的解决方案，特别是浅的通孔



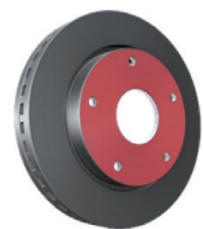
轮毂



卡车转向节

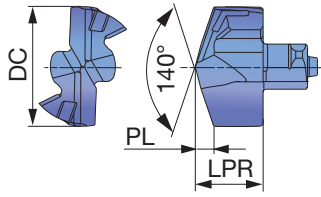
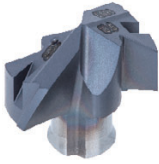


差速器壳体



刹车盘

DMH高强度刃口



刀具直径	钻尖直径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / -0.005
ø18 - ø25.5	+0.021 / -0.005

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

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

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMH060	6	3.85	●		1.09	TID*060...
DMH068	6.8	4.15	●		1.33	TID*065...
DMH070	7	4.45	●		1.03	TID*070...
DMH075	7.5	4.45	●		1.12	TID*075...
DMH080	8	5.25	●		1.2	TID*080...
DMH085	8.5	5.25	●		1.29	TID*085...
DMH086	8.6	5.25	●		1.31	TID*085...
DMH087	8.7	5.25	●		1.33	TID*085...
DMH088	8.8	5.25	●		1.35	TID*085...
DMH090	9	5.65	●		1.37	TID*090...
DMH095	9.5	5.65	●		1.46	TID*095...
DMH097	9.7	5.65	●		1.5	TID*095...
DMH100	10	6.05	●		1.47	TID*100...
New DMH101	10.1	6.05	●		1.49	TID*100...
DMH103	10.3	6.05	●		1.52	TID*100...
New DMH104	10.4	6.05	●		1.54	TID*100...
DMH105	10.5	6.05	●		1.56	TID*105...
New DMH106	10.6	6.05	●		1.58	TID*105...
New DMH107	10.7	6.05	●		1.6	TID*105...
DMH108	10.8	6.05	●		1.62	TID*105...
DMH110	11	6.45	●		1.67	TID*110...
New DMH111	11.1	6.45	●		1.69	TID*110...
New DMH112	11.2	6.45	●		1.71	TID*110...
New DMH113	11.3	6.45	●		1.72	TID*110...
New DMH114	11.4	6.45	●		1.74	TID*110...
DMH115	11.5	6.45	●		1.76	TID*115...
New DMH117	11.7	6.45	●		1.8	TID*115...
New DMH118	11.8	6.45	●		1.82	TID*115...
DMH119	11.9	6.45	●		1.83	TID*115...
DMH120	12	6.8	●		1.82	TID*120...
New DMH121	12.1	6.8	●		1.84	TID*120...
New DMH122	12.2	6.8	●		1.86	TID*120...
New DMH123	12.3	6.8	●		1.87	TID*120...
New DMH124	12.4	6.8	●		1.89	TID*120...
DMH125	12.5	6.8	●		1.91	TID*125...
DMH126	12.6	6.8	●		1.93	TID*125...
New DMH127	12.7	6.8	●		1.95	TID*125...
New DMH128	12.8	6.8	●		1.97	TID*125...
New DMH129	12.9	6.8	●		1.98	TID*125...
DMH130	13	7.4	●		1.96	TID*130...
New DMH131	13.1	7.4	●		1.98	TID*130...
New DMH132	13.2	7.4	●		2	TID*130...
DMH133	13.3	7.4	●		2.01	TID*130...
New DMH134	13.4	7.4	●		2.03	TID*130...
DMH135	13.5	7.4	●		2.05	TID*135...
New DMH136	13.6	7.4	●		2.07	TID*135...
DMH137	13.7	7.4	●		2.09	TID*135...
DMH138	13.8	7.4	●		2.11	TID*135...
DMH139	13.9	7.4	●		2.12	TID*135...
DMH140	14	7.95	●		2.12	TID*140...
New DMH141	14.1	7.95	●		2.14	TID*140...
DMH142	14.2	7.95	●		2.16	TID*140...
New DMH143	14.3	7.95	●		2.17	TID*140...
New DMH144	14.4	7.95	●		2.19	TID*140...
DMH145	14.5	7.95	●		2.21	TID*145...
New DMH146	14.6	7.95	●		2.23	TID*145...
New DMH147	14.7	7.95	●		2.25	TID*145...
DMH150	15	8.53	●		2.27	TID*150...
New DMH151	15.1	8.53	●		2.29	TID*150...
DMH152	15.2	8.53	●		2.31	TID*150...
New DMH153	15.3	8.53	●		2.32	TID*150...
New DMH154	15.4	8.53	●		2.34	TID*150...
DMH155	15.5	8.53	●		2.36	TID*150...
New DMH156	15.6	8.53	●		2.38	TID*150...
New DMH157	15.7	8.53	●		2.40	TID*150...
New DMH158	15.8	8.53	●		2.42	TID*150...
DMH160	16	9.1	●		2.42	TID*160...
New DMH162	16.2	9.1	●		2.46	TID*160...
New DMH163	16.3	9.1	●		2.47	TID*160...
DMH165	16.5	9.1	●		2.51	TID*160...
New DMH166	16.6	9.1	●		2.53	TID*160...
New DMH167	16.7	9.1	●		2.55	TID*160...
DMH170	17	9.7	●		2.59	TID*170...
New DMH171	17.1	9.7	●		2.61	TID*170...
DMH175	17.5	9.7	●		2.68	TID*170...
New DMH177	17.7	9.7	●		2.72	TID*170...
New DMH178	17.8	9.7	●		2.74	TID*170...
New DMH179	17.9	9.7	●		2.75	TID*170...
DMH180	18	10.3	●		2.73	TID*180...
New DMH181	18.1	10.3	●		2.75	TID*180...
New DMH183	18.3	10.3	●		2.78	TID*180...
DMH185	18.5	10.3	●		2.82	TID*180...
New DMH187	18.7	10.3	●		2.86	TID*180...
DMH190	19	10.8	●		2.88	TID*190...
DMH191	19.1	10.8	●		2.90	TID*190...
New DMH192	19.2	10.8	●		2.92	TID*190...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.5 = 每个包装 1 片

新产品
阵容

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

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
New DMH193	19.3	10.8	●		2.93	TID*190...
DMH194	19.4	10.8	●		2.95	TID*190...
DMH195	19.5	10.8	●		2.97	TID*190...
New DMH196	19.6	10.8	●		2.99	TID*190...
New DMH197	19.7	10.8	●		3.01	TID*190...
New DMH200	20	11.4	●		3.02	TID*200...
DMH205	20.5	11.4	●		3.11	TID*200...
DMH210	21	11.98	●		3.18	TID*210...
DMH215	21.5	11.98	●		3.27	TID*210...
DMH220	22	12.56	●		3.32	TID*220...
DMH225	22.5	12.56	●		3.41	TID*220...
DMH230	23	13.13	●		3.46	TID*230...
DMH235	23.5	13.13	●		3.55	TID*230...
DMH240	24	13.7	●		3.62	TID*240...
DMH245	24.5	13.7	●		3.71	TID*240...
DMH250	25	14.3	●		3.8	TID*250...
DMH255	25.5	14.3	●		3.89	TID*250...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.5 = 每个包装 1 片

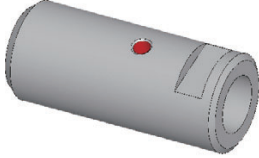
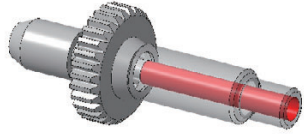
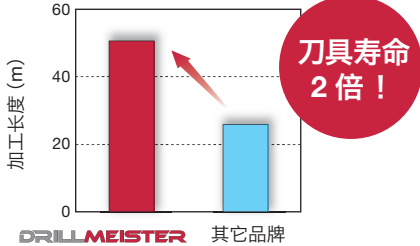
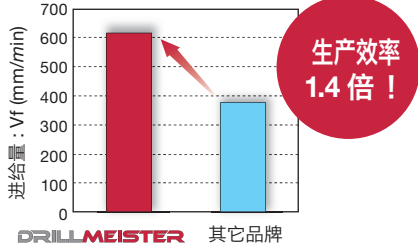
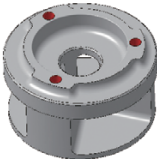
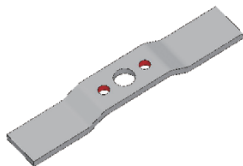
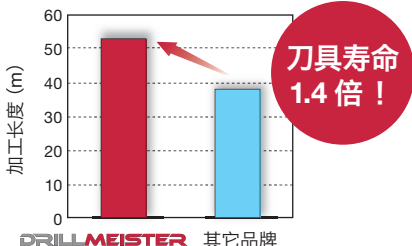
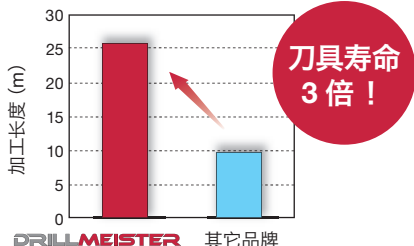
新产品
阵容

标准加工条件

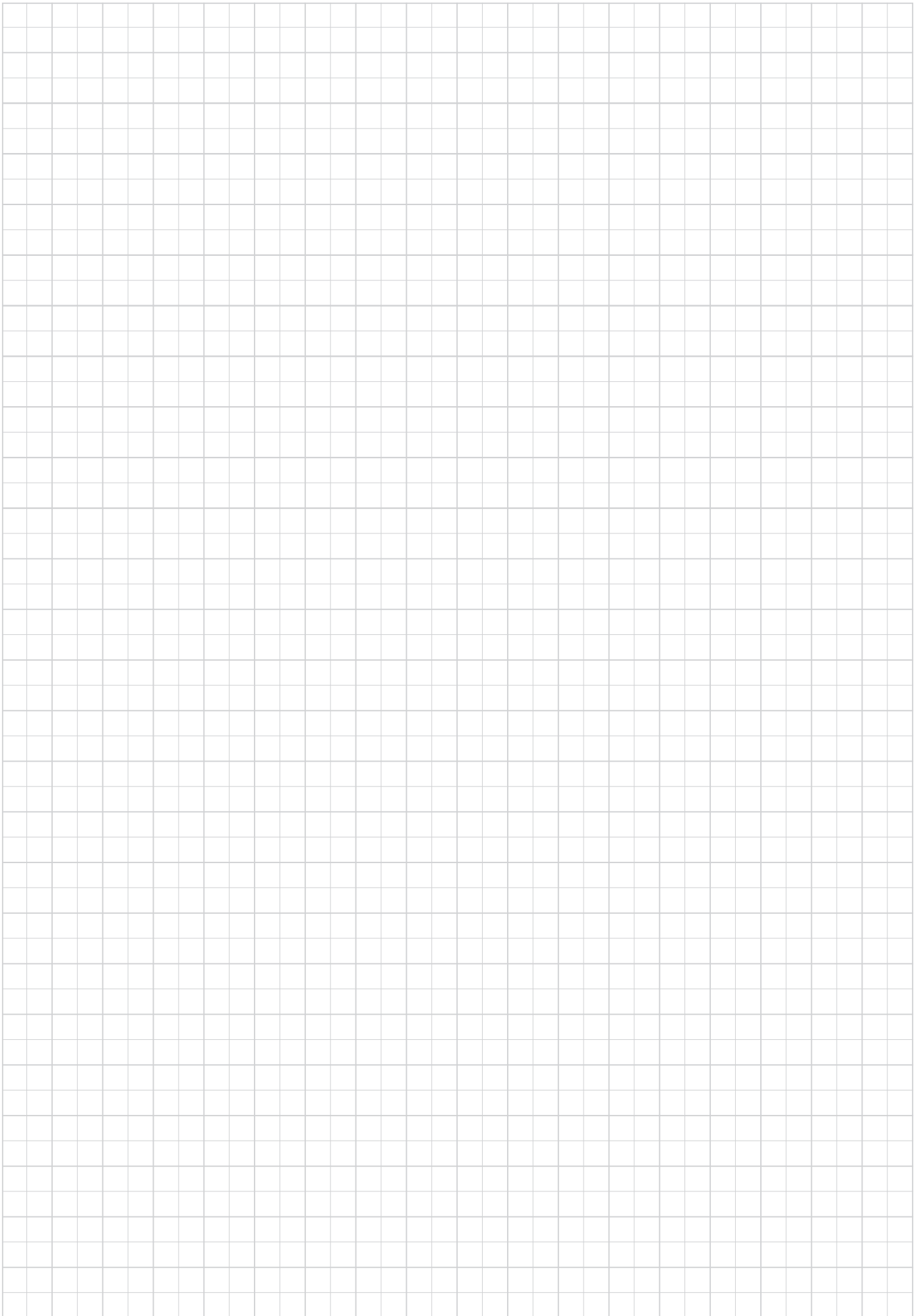
ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)						
			刀具直径: DC (mm)						
			ø6 - 7.9	ø8 - 9.9	ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø19.9	ø20 - ø25.9
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 C15E4, E275A, E355D, 等。	80 - 140	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
	高碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, 等。 C45, 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	0.25 - 0.45
	低合金钢 SCM415, 等。 18CrMo4, 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	0.25 - 0.45
	合金钢 SCM440, SCr420, 等。 42CrMo4, 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	0.25 - 0.45
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, 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	0.18 - 0.3
K	灰铸铁 FC250, 等。 GG25, 等。	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	0.35 - 0.6
	球墨铸铁 FCD700, 等。 GGG70, 等。	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	0.35 - 0.6
N	铝合金 ADC12, 等。 AlSi11Cu3, 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	0.5 - 0.75
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	20 - 50	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.28	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.18 - 0.27
	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	0.14 - 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	0.16 - 0.25

- 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。
- 加工的孔直径可能会根据机床的刚性或切削条件而改变。

实际案例

工件类型	轴销	输入轴	
钻杆	TID085R10-8	TID170R18-6	
刀头	DMH088	DMH170	
材质	AH9130	AH9130	
工件材料	S45C / C45	Scr420 / 20Cr4	
	 P	 P	
加工条件	切削速度 : V_c (m/min)	83	110
	进给 : f (mm/rev)	0.07	0.3
	钻头直径 : DC (mm)	8.8	17
	孔深 : H (mm)	20	89
	冷却方式	湿式 (内部冷却)	湿式 (内部加外部冷却液)
机床	立式加工中心	数控车床	
结果	 <p>刀具寿命 2 倍!</p> <p>对手刀具在钻透工件时会出现崩刃, 刀具寿命偏差较大。DMH 钻尖具有出色的切削刃口强度, 减少了崩刃, 实现了稳定的刀具寿命。</p>	 <p>生产效率 1.4 倍!</p> <p>对手刀具切削刃口容易崩损, 并且加工条件低。使用 DMH 钻尖可抑制切削刃口崩损。此外, 加工条件得到了提升。</p>	
	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	
工件类型	齿轮箱	叶片杆	
钻杆	TID140F16-3	TID125F16-3	
刀头	DMH140	DMH125	
材质	AH9130	AH9130	
工件材料	FCD700	HARDOX (450HB) 耐磨钢板	
	 K	 H	
加工条件	切削速度 : V_c (m/min)	100	70
	进给 : f (mm/rev)	0.28	0.2
	钻头直径 : DC (mm)	14	12.5
	孔深 : H (mm)	30	32
	冷却方式	湿式 (内部冷却)	湿式 (内部冷却)
机床	立式加工中心	卧式加工中心	
结果	 <p>刀具寿命 1.4 倍!</p> <p>对手刀具在钻透工件时频繁出现切削刃口破损, 刀具寿命是主要问题, 但使用 DMH 钻尖, 崩损得到抑制, 刀具寿命提升 1.4 倍。</p>	 <p>刀具寿命 3 倍!</p> <p>由于工件材料强度高, 对手刀具切削刃口容易崩损, 寿命短, 但使用 DMH 钻尖, 崩刃得到抑制, 刀具寿命提升了 3 倍。</p>	
	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	<p>DRILLMEISTER 其它品牌</p>	

MEMO



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哔哩哔哩网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26