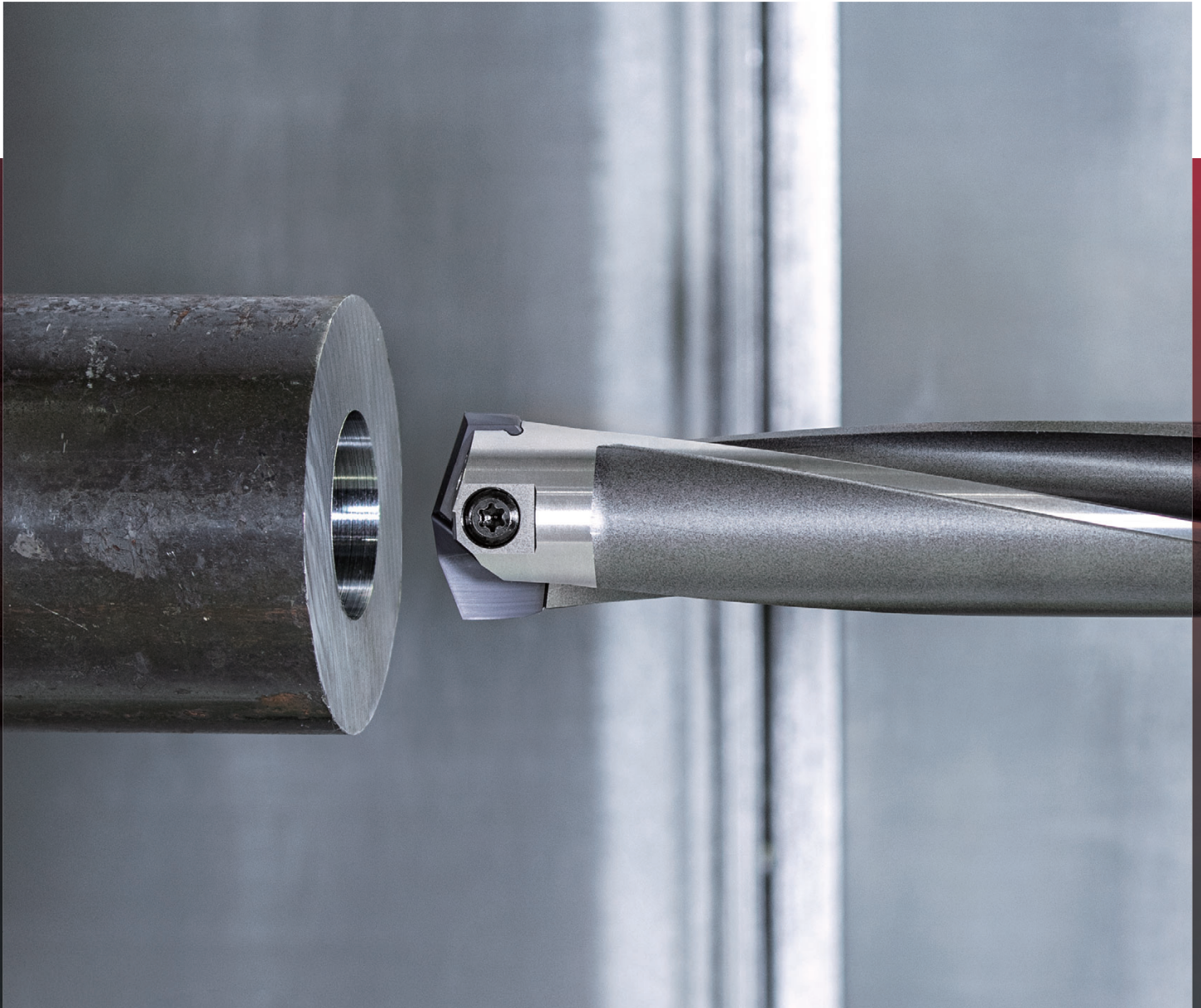


可换钻尖式钻头

DRILL **F**ORCE MEISTER

Tungaloy Report No. 509S4-C

新的 8×D 钻体扩充



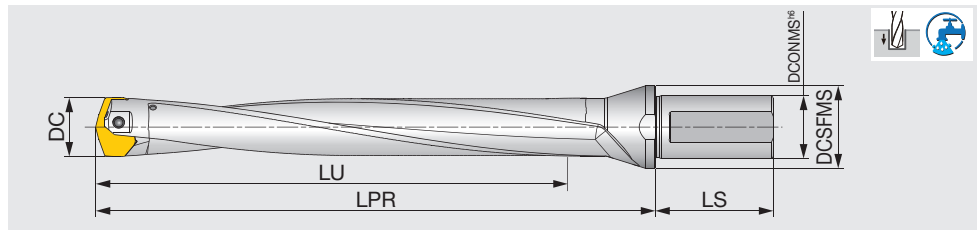


阵容



TIS L/D=8

可换钻尖式钻头



型号	DC	DCSFMS	DCONMS	LU	LPR	LS	刀片座尺寸	刀头
TIS260F32-8	26 - 26.9	40	32	212	247	60	26	SM*26*
TIS270F32-8	27 - 27.9	40	32	220.2	255	60	27	SM*27*
New TIS280F32-8	28 - 28.9	40	32	228.4	268.4	60	28	SM*28*
TIS290F32-8	29 - 29.9	40	32	236.5	276.4	60	29	SM*29*
TIS300F32-8	30 - 30.9	42	32	244.7	284.7	60	30	SM*30*
New TIS310F32-8	31 - 31.9	42	32	252.9	292.7	60	31	SM*31*
TIS320F40-8	32 - 32.9	48	40	261	303.7	68	32	SM*32*
TIS330F40-8	33 - 33.9	48	40	269.2	311	68	33	SM*33*
New TIS340F40-8	34 - 34.9	48	40	277.3	319	68	34	SM*34*
New TIS350F40-8	35 - 35.9	48	40	285.4	327.4	68	35	SM*35*
New TIS360F40-8	36 - 36.9	48	40	293.6	335.4	68	36	SM*36*
New TIS370F40-8	37 - 37.9	48	40	301.8	343.4	68	37	SM*37*
New TIS380F40-8	38 - 38.9	50	40	309.9	356.9	68	38	SM*38*
New TIS390F40-8	39 - 39.9	50	40	318.1	364.9	68	39	SM*39*
New TIS400F40-8	40 - 41	50	40	326.3	372.9	68	40	SM*40*

LU, LPR: 基于 SMP 钻尖之上。
可根据要求定制其它直径的特殊钻杆。

刀具直径	孔径公差*
ø26 - ø29.9	+0.08 / 0
ø30 - ø41	+0.09 / 0

* 仅用于参考。

e-Catalog



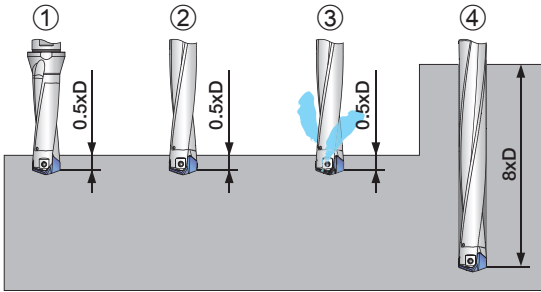
备件



型号	扳手		
	锁紧螺钉	扳手杆	扳手柄
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*, TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*, TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*, TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*, TIS360F40-*, TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*, TIS390F40-*, TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐夹紧扭矩 (N.m) :
TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5, TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6, TS80340D6 = 7

● 使用 8xD 钻头时的注意事项



- ① 钻一个深度为 0.5xD 的引导孔 (推荐用 3xD 钻杆)。引导孔和主孔钻削加工应使用相同的钻尖直径。
- ② 低速旋转钻头, (如 100 rpm)。在保持低转速的同时, 从入口以缓慢的进给量进入引导孔直到孔底几毫米。
- ③ 开启内部冷却液并提高钻头的转速至所需的切削速度。
- ④ 使用推荐的加工条件钻至所需的深度。

■ 标准加工条件

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)	
			ø26 - ø29.9	ø30 - ø41
P	低碳钢 S15C, S20C, 等。 C15, C20, 等。	80 - 140	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMo4, 等。	80 - 130	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	预硬钢 NAK80, PX5, 等。	50 - 100	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等。	40 - 80	0.15 - 0.3	0.2 - 0.3
K	灰铸铁 FC250, FC300, 等。 250, 300, 等。	80 - 180	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
	球墨铸铁 400-15, 600-3, 等。	80 - 140	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
N	有色金属	100 - 200	0.4 - 0.6	0.4 - 0.6
S	耐热合金 Inconel718, 等。	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
H	淬火钢	20 - 60	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2

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
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26