



製品情報はこちら

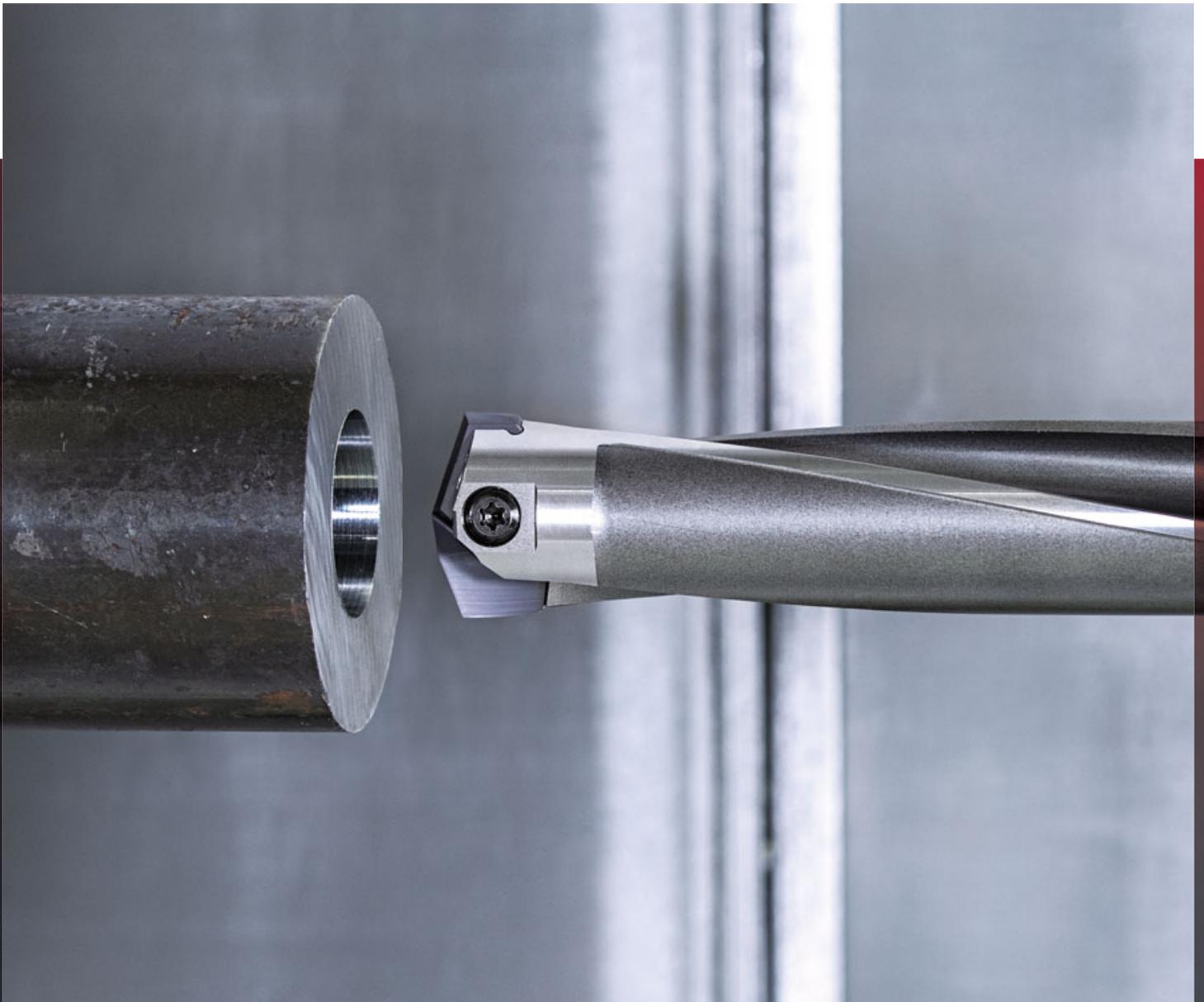
ヘッド交換式ドリル

DRILL **F**ORCE MEISTER

ドリル・フォース・マイスター

Tungaloy Report No. 509S4-J

L/D = 8 ボディの拡充



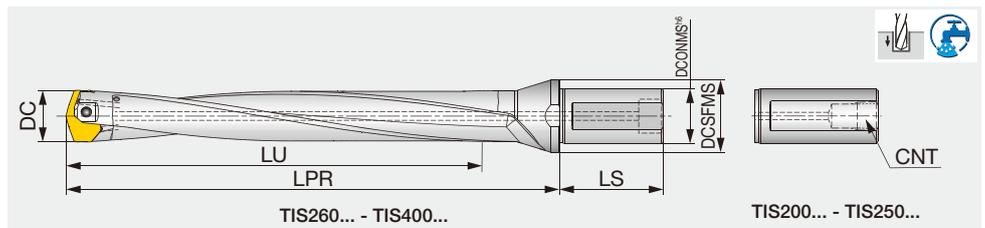
高剛性設計による高い信頼性を発揮する 2枚刃ヘッド交換式ドリル

ラインナップ



TIS L/D=8

ヘッド交換式ドリル



形番	DC	DCSFMS	DCONMS	LU	LPR	LS	CNT	ポケットサイズ	ヘッド
New TIS200F25-8	20 - 20.9	32	25	163.1	192.1	56	Rc1/4	20	SM*20*
New TIS210F25-8	21 - 21.9	32	25	171.3	200.1	56	Rc1/4	21	SM*21*
New TIS220F25-8	22 - 22.9	32	25	179.4	208.4	56	Rc1/4	22	SM*22*
New TIS230F25-8	23 - 23.9	32	25	187.6	216.4	56	Rc1/4	23	SM*23*
New TIS240F32-8	24 - 24.9	40	32	195.7	230.7	60	Rc1/4	24	SM*24*
New TIS250F32-8	25 - 25.9	40	32	203.9	238.7	60	Rc1/4	25	SM*25*
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*
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*
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*
TIS340F40-8	34 - 34.9	48	40	277.3	319	68	-	34	SM*34*
TIS350F40-8	35 - 35.9	48	40	285.4	327.4	68	-	35	SM*35*
TIS360F40-8	36 - 36.9	48	40	293.6	335.4	68	-	36	SM*36*
TIS370F40-8	37 - 37.9	48	40	301.8	343.4	68	-	37	SM*37*
TIS380F40-8	38 - 38.9	50	40	309.9	356.9	68	-	38	SM*38*
TIS390F40-8	39 - 39.9	50	40	318.1	364.9	68	-	39	SM*39*
TIS400F40-8	40 - 41	50	40	326.3	372.9	68	-	40	SM*40*

LU, LPR: SMP ヘッド装着時の寸法。

工具径	加工穴径公差の目安
ø20 - ø29.9	+0.08 / 0
ø30 - ø41	+0.09 / 0

e-カタログ



部品



形番	締付けねじ	スパナ	
		トルクスビット	グリップ
TIS200F25-*, TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*, TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*, TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
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

推奨締付けトルク:

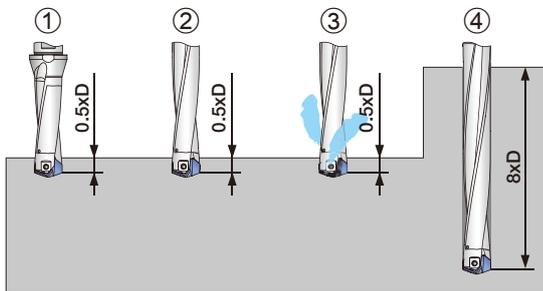
TS40178D25, TS40198D28, TS40210D3 = 4.5 N・m,

TS50230D3 = 5 N・m, TS50250D35 = 5.5 N・m,

TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6 N・m,

TS80340D6 = 7 N・m

● L/D = 8 ドリル加工時の注意点



- ① ガイド穴を加工。ガイド穴の深さは 0.5xD 程度 (L/D = 3 ボディの使用を推奨します)。
ガイド穴と深穴加工は同じヘッド径のヘッドをご使用ください。
- ② 100 min⁻¹ 程度の低速で回転させ、穴底の数 mm 手前までゆっくり挿入。
- ③ 切削油 & 切削回転数 ON、加工開始。
- ④ 推奨条件で所定の深さまで加工。

■ 標準切削条件

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り : f (mm/rev)	
			φ20 - φ29.9	φ30 - φ41
P	低炭素鋼 S15C, S20C など	80 - 140	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	80 - 130	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	50 - 100	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	40 - 80	0.15 - 0.3	0.2 - 0.3
K	鋳鉄 FC250, FC300 など	80 - 180	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
	ダクタイル鋳鉄 FCD400, FCD600 など	80 - 140	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
N	非鉄金属	100 - 200	0.4 - 0.6	0.4 - 0.6
S	耐熱合金 インコネル 718 など	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
H	焼入れ鋼	20 - 60	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2

■ 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



0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間は平日の9:00～17:00です



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



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
ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26

Tungaloy APP & SNS

資源保護のため再生紙を使用しています。 Aug. 2023 (TJ)