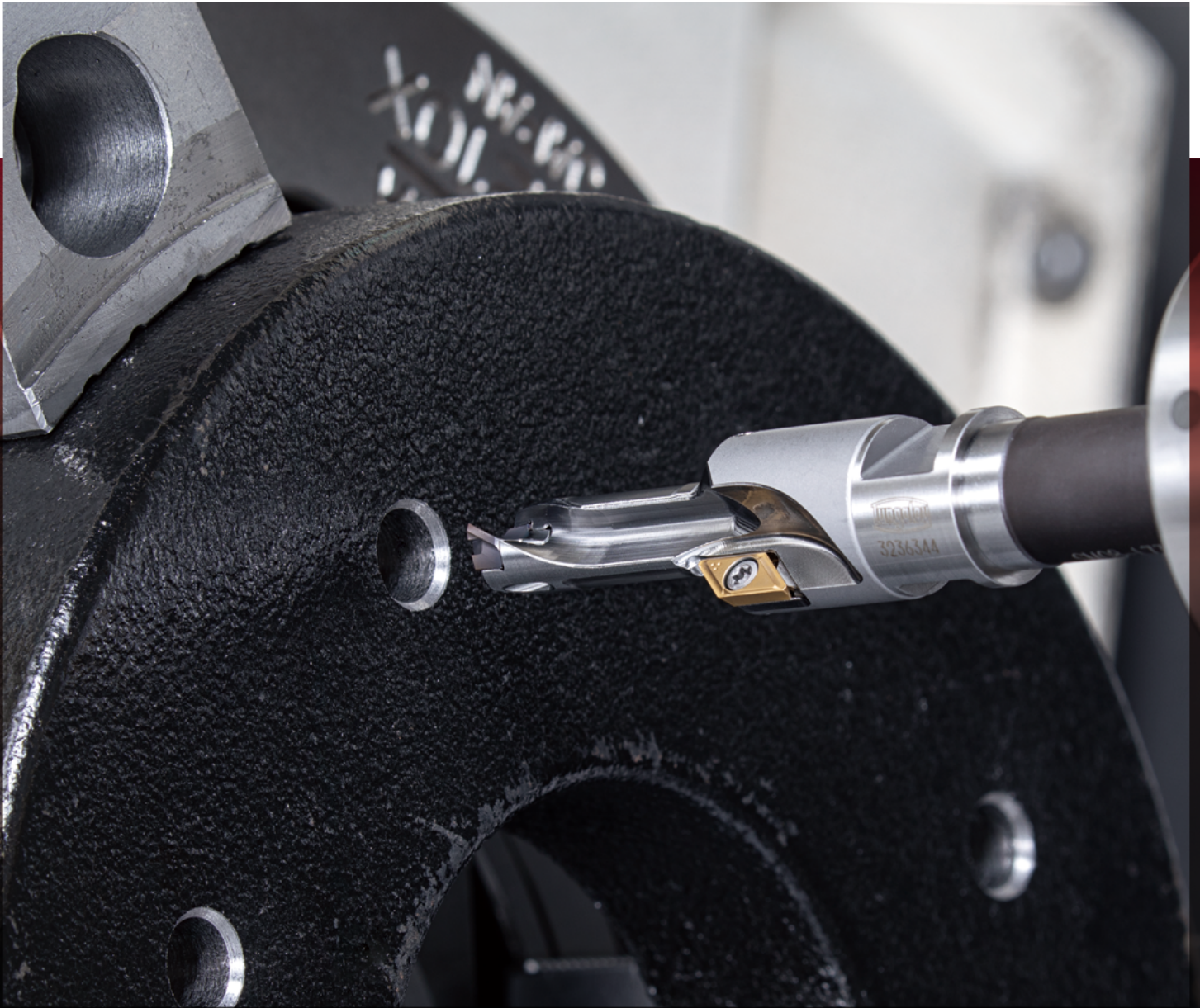


可换钻尖式钻头

DRILLMEISTER

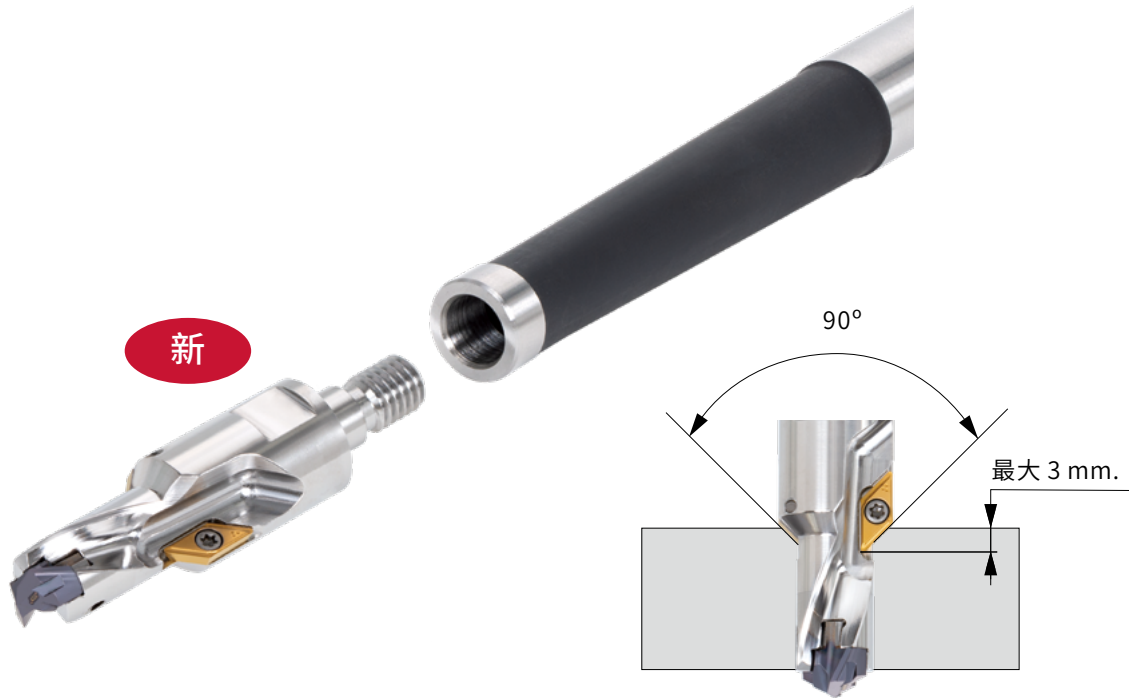
Tungaloy Report No. 412S12-C(2024.2)

带倒角刀片的新型 TID 模块化钻杆



带 TungFlex 接口与倒角刀片的钻杆

- 钻孔和倒角可由一个工具完成
- 用于公制和 UNF 螺纹预钻孔的专用产品
- 设计专用于倒角的刀片能够减小振动，并提供稳定的倒角加工。
- 通过与现用的 TungFlex 刀杆连接，可轻松延长刀具悬伸



螺纹尺寸与钻杆型号对照表

型号	螺纹		
TID065L25A90M08	M7X0.5	M8X1.25	5/16 - 18UNF
TID085L25A90M08	M10X1.5	M10X1.25	3/8 - 24UNF
TID100L25A90M10	M11X1.0	M11X0.75	M12X1.75
TID105L25A90M10	M12X1.5	M12X1.25	1/2 - 13UNF
TID120L25A90M10, TID120L40A90M10	M14X2.0	9/16 - 12UNF	-
TID125L25A90M10, TID125L40A90M10	M14X1.5	9/16 - 18UNF	-
TID140L25A90M12, TID140L40A90M12	M16X2.0	-	-
TID145L25A90M12, TID145L40A90M12	M16X1.5	5/8 - 18UNF	-
TID150L25A90M12	M16X1.0	M17X1.0	-

型号

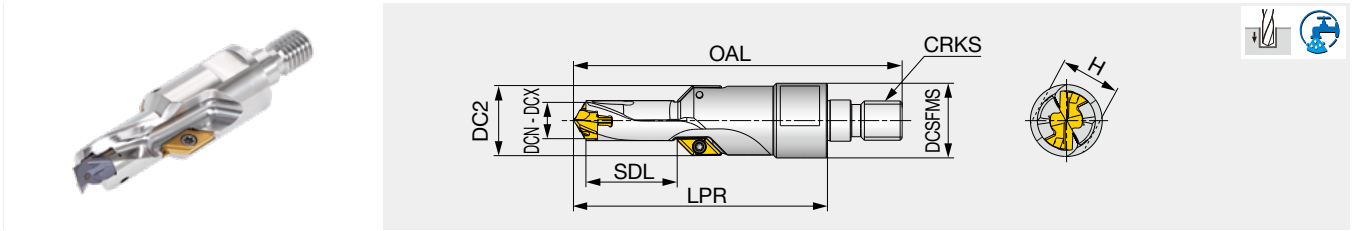
TID **100** **L** **25** **A** **90** **M10**

1	2	3	4
1 钻头直径	2 台阶长度	3 倒角角度	4 模块螺纹尺寸
100 $\phi 10$	25 25 mm	90 90°	

注意：相同尺寸的刀片座，可以安装不同直径的钻尖。请查看尺寸表。

TID-L-A-M

带倒角和 "TungFlex" 接口的钻杆



型号	DCX	DCN	DC2	SDL	DCSFMS	LPR	OAL	CRKS	H	刀片座尺寸
TID065L25A90M08	6.9	6.5	13.84	24.91	15.5	58.18	75.18	M8	10	6.5
TID085L25A90M08	8.9	8.5	15.84	25	15.5	58.29	75.29	M8	10	8
TID100L25A90M10	10.4	10	17.34	25	19	64.47	83.47	M10	15	10
TID105L25A90M10	10.9	10.5	19.34	25	19	64.56	83.56	M10	15	10
TID120L25A90M10	12.4	12	19.34	25	19	64.82	83.82	M10	15	12
TID120L40A90M10	12.4	12	19.34	40	19	79.82	98.82	M10	15	12
TID125L25A90M10	12.9	12.5	19.84	25	19	64.91	83.91	M10	15	12
TID125L40A90M10	12.9	12.5	19.84	40	19	79.91	98.91	M10	15	12
TID140L25A90M12	14.4	14	21.34	25	23.5	70.12	92.12	M12	17	14
TID140L40A90M12	14.4	14	21.34	40	23.5	85.12	107.12	M12	17	14
TID145L25A90M12	14.9	14.5	21.84	25	23.5	70.21	92.21	M12	17	14
TID145L40A90M12	14.9	14.5	21.84	40	23.5	85.21	107.21	M12	17	14
TID150L25A90M12	15.9	15	22.34	25	23.5	70.27	92.27	M12	17	15

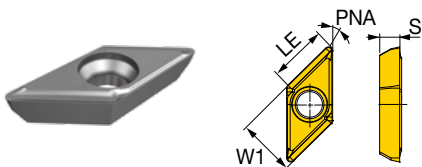
刀具直径	孔径公差*
ø6.5 - ø15.9	+0.04 / 0

*仅供参考

备件			
型号	钻尖锁紧扳手	扳手	锁紧螺钉
TID065L... - TID085L...	K-TID6-9.99	T-7D	SR 34-508
TID100L... - TID150L...	K-TID10-19.99	T-7D	SR 34-508

倒角刀片

AOMT...



型号	LE	倒角角度 PNA	涂层			W1	S
			GH730				
AOMT060204-C45	4.5	45°	●			5.66	1.96

★: 首选
☆: 第二选择

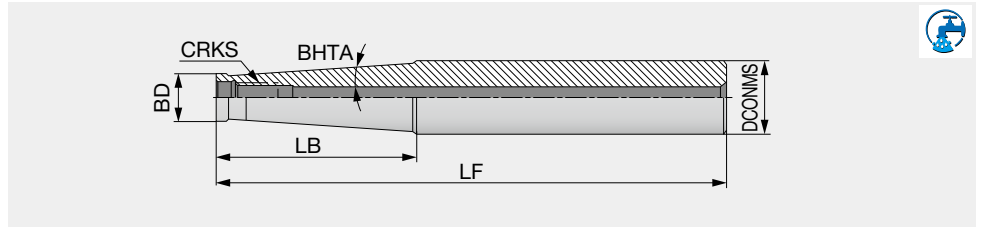
●: 阵容

刀杆

SM

钢制模块化刀杆

TUNGFLUX



型号	CRKS	DCONMS	LF	LB	BD	BHTA
SM08-L73C16	M8	16	73	25	13	0°
SM08-L128-C16	M8	16	128	80	13	0.9°
SM08-L170-C20	M8	20	170	66.8	13	3.3°
SM10-L80C20	M10	20	80	30	18	0°
SM10-L130-C20	M10	20	130	80	18	0.6°
SM10-L200-C25	M10	25	200	57.2	19	3.3°
SM12-L86-C25	M12	25	86	30	21	5.1°
SM12-L200-C32	M12	32	200	78	21	4.4°

e-catalog



SM-C-H

硬质合金模块化刀杆

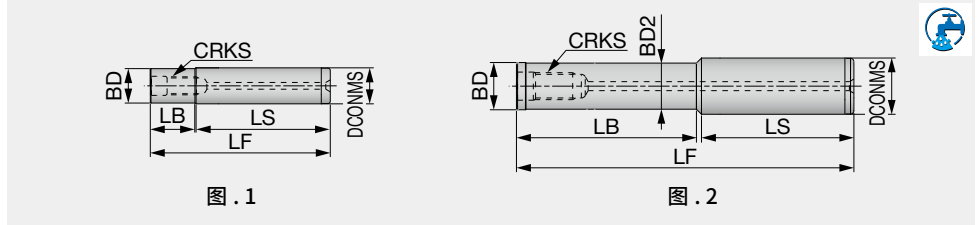


图 . 1

图 . 2

型号	CRKS	DCONMS	LF	LB	LS	BD	BD2	图
SM08-L80-20-C16-C-H	M8	16	80	20	59.6	15.3	-	1
SM08-L100-40-C16-C-H	M8	16	100	40	59.6	15.3	-	1
SM08-L150-80-C16-C-H	M8	16	150	80	69.6	15.3	-	1
SM08-L200-100-C16-C-H	M8	16	200	100	98.2	13	12.5	2
SM08-L200-140-C16-C-H	M8	16	200	140	59.6	15.3	-	1
SM08-L250-180-C16-C-H	M8	16	250	180	69.6	15.3	-	1
SM10-L80-20-C20-C-H	M10	20	80	20	59.2	18.5	-	1
SM10-L100-40-C20-C-H	M10	20	100	40	59.2	18.5	-	1
SM10-L150-80-C20-C-H	M10	20	150	80	69.2	18.5	-	1
SM10-L200-100-C20-C-H	M10	20	200	100	99.2	18.5	-	1
SM10-L200-140-C20-C-H	M10	20	200	140	58.7	18	17.5	2
SM10-L200-140-C20-C-H-N	M10	20	200	140	59.2	18.5	-	1
SM10-L250-130-C20-C-H	M10	20	250	130	118.7	18	17.5	2
SM10-L250-180-C20-C-H	M10	20	250	180	68.7	18	17.5	2
SM10-L250-180-C20-C-H-N	M10	20	250	180	69.2	18.5	-	1
SM10-L300-180-C20-C-H	M10	20	300	180	118.7	18	17.5	2
SM10-L300-230-C20-C-H	M10	20	300	230	68.7	18	17.5	2
SM12-L100-40-C25-C-H	M12	25	100	40	59.5	24	-	1
SM12-L150-80-C25-C-H	M12	25	150	80	67.7	21	20.5	2
SM12-L150-80-C25-C-H-N	M12	25	150	80	69.5	24	-	1
SM12-L200-100-C25-C-H	M12	25	200	100	97.7	21	20.5	2
SM12-L200-100-C25-C-H-N	M12	25	200	100	99.5	24	-	1
SM12-L200-140-C25-C-H	M12	25	200	140	57.7	21	20.5	2
SM12-L250-130-C25-C-H	M12	25	250	130	117.7	21	20.5	2
SM12-L250-180-C25-C-H	M12	25	250	180	69.5	24	-	1
SM12-L300-180-C25-C-H	M12	25	300	180	117.7	21	20.5	2
SM12-L300-180-C25-C-H-N	M12	25	300	180	119.5	24	-	1
SM12-L300-230-C25-C-H	M12	25	300	230	67.7	21	20.5	2

e-catalog



标准切削条件

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
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	0.2 - 0.35
	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
	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
	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
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
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
	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
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
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
	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
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

- 以上切削条件仅供参考。根据机床刚性、功率和加工工件材料调整切削条件。
- 加工孔径和孔质量可能会根据机床的刚性或切削条件而改变。

加工稳定性随倒角量的变化而变化。
在倒角切削刃与工件接触时，根据下表调整切削进给量。

