

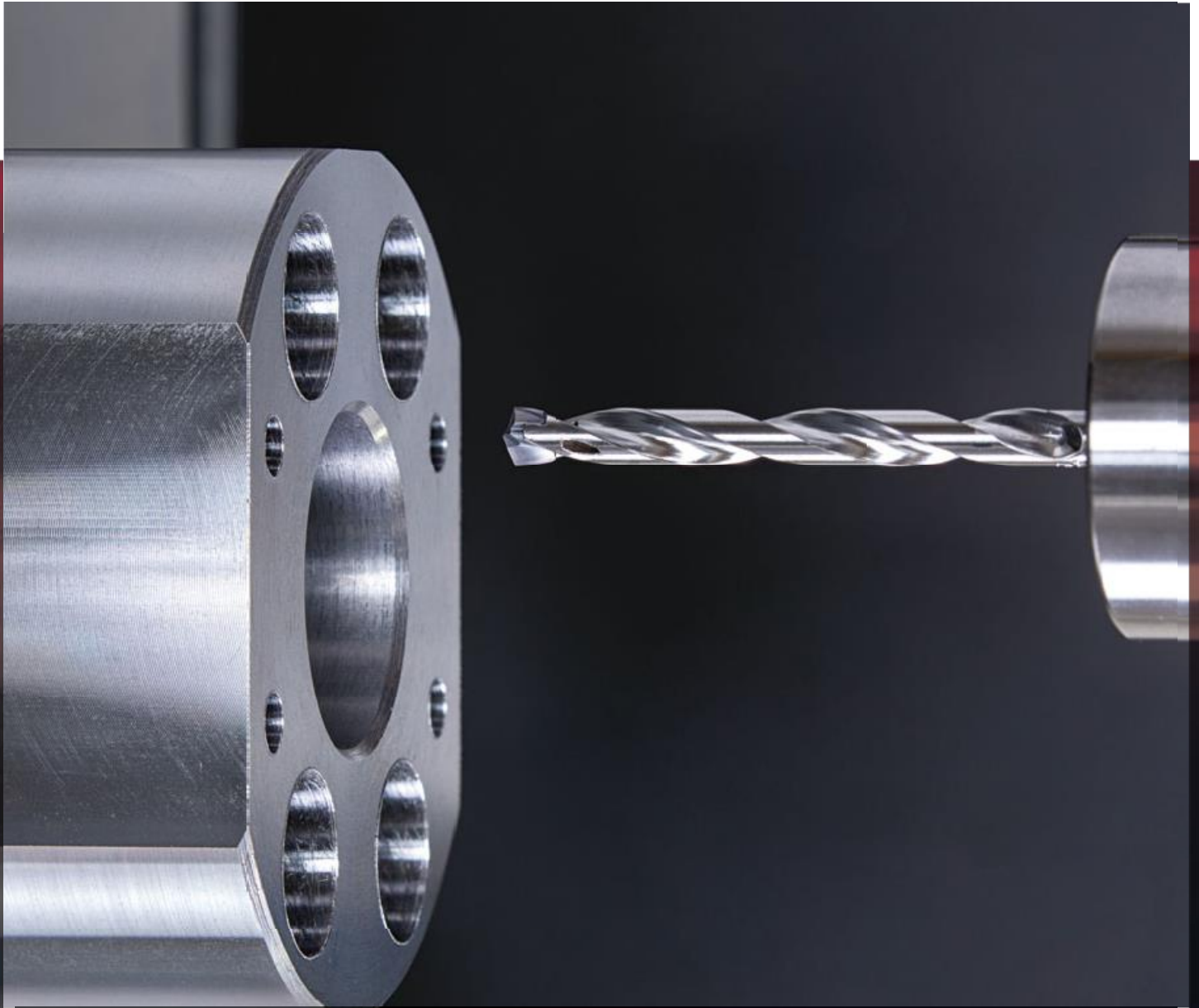


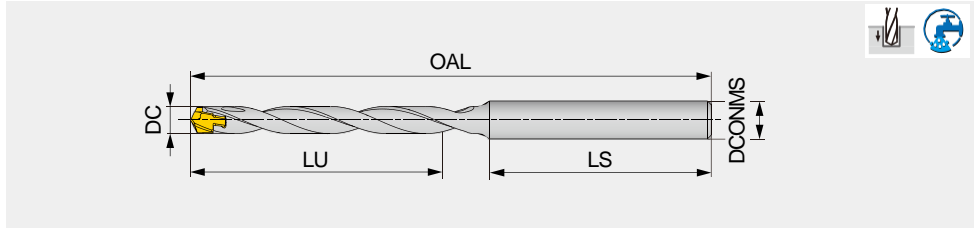
可换钻尖式钻头

ADD^{EISTER}**DRILL**

Tungaloy Report No. 412S13-C

扩充 $L/D = 8$ 钻杆





型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	钻尖
					DMP	DMC		
TID045R06-8	4.5 - 4.9	6	37	35	82.2	82.4	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-8	5 - 5.4	6	41	35	86.3	86.6	5	DM*045 - DM*049
TID055R06-8	5.5 - 5.9	6	45	35	90.7	91	5.5	DM*045 - DM*049

刀具直径	孔径公差*
ø4.5 - ø5.9	+0.05 / 0

*仅供参考

- 总长度 (OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻杆长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度 (LSCN)。
- 使用 8xD 钻杆时, 建议使用 DMC 钻尖

备件

型号	锁紧扳手
TID045...	K-TID4-4.99
TID050..., TID055...	K-TID5-5.99

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)	
				刀具直径: DC (mm)	
				ø4.5 - 4.9	ø5 - 5.9
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C 等; C15E4, E275A, E355D 等	- 200 HB	80 - 140	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13
	高碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C 等	- 300 HB	70 - 120	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13
	C45, C55 等	- 200 HB	70 - 120	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
	低合金钢 SCM415 等	- 200 HB	70 - 120	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
M	18CrMo4 等	- 200 HB	70 - 120	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
	合金钢 SCM440, SCr420 等	- 300 HB	40 - 90	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
K	42CrMo4, 20Cr4 等	- 300 HB	40 - 90	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13
	不锈钢 SUS304, SUS316, 等	- 250 HB	30 - 70	-	0.04 - 0.08
K	X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等	- 250 HB	30 - 70	-	0.04 - 0.08
	灰铸铁 FC250 等 GG25 等	150 - 250 HB	80 - 180	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15
N	球墨铸铁 FCD700 等 GGG70 等	150 - 250 HB	80 - 140	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15
	铝合金 ADC12, etc. AlSi11Cu3, etc.	-	80 - 220	-	-
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	- 40 HRC	20 - 50	-	-
	镍基合金	- 40 HRC	20 - 50	-	-
H	淬火钢	- 50 HRC	20 - 50	-	-



tungaloy.com/cn

泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
上海市静安区江场三路88号401室
电话 +86-21-3632-1879, +86-21-3632-1880

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26