

涂层整硬钻头，具有出色的稳定性

SOLIDDRILL

Tungaloy Report No. 405S1-C

生产率极高的超长整硬钻头系列

DSW 16xD、20xD、30xD

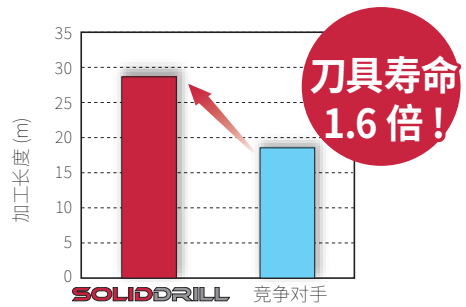
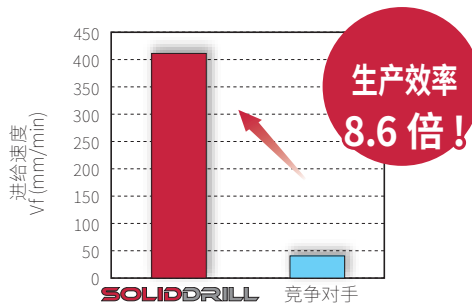


SOLIDDRILL

特征

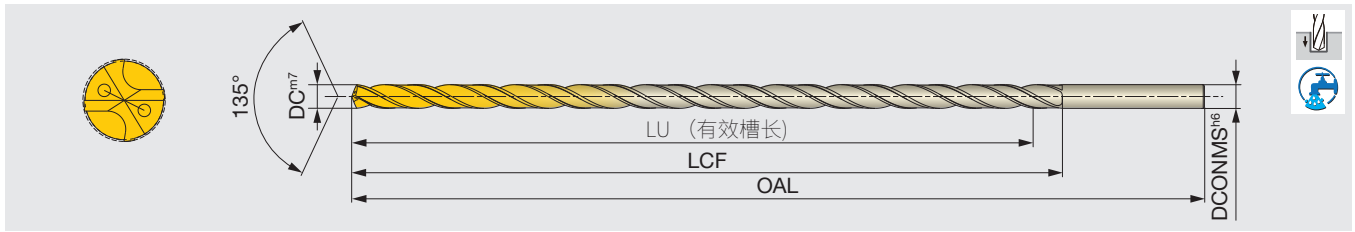


刀具寿命



P 刀具 : DSW040-127-06C130 (ø4 mm)
 材质 : AH725
 工件材料 : 合金钢 (30HRC)
 切削速度 : Vc = 65 m/min
 进给 : f = 0.1 mm/rev
 进给速度 : Vf = 414 mm/min
 孔深 : H = 120 mm
 冷却方式 : 内冷

M 刀具 : DSW050-157-06C130 (ø5 mm)
 材质 : AH725
 工件材料 : 奥氏体不锈钢
 切削速度 : Vc = 53 m/min
 进给 : f = 0.05 mm/rev
 进给速度 : Vf = 170 mm/min
 孔深 : H = 185 mm
 冷却方式 : 内冷



型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-055-06C116	3	●	6	55	60	100
DSW040-069-06C116	4	●	6	68	75	115
DSW050-082-06C116	5	●	6	82	90	130
DSW060-099-08C116	6	●	6	99	108	150
DSW070-114-08C116	7	●	8	114	125	165
DSW080-128-08C116	8	●	8	128	140	180
DSW030-075-06C120	3	●	6	75	80	120
DSW040-084-06C120	4	●	6	84	90	130
DSW050-112-06C120	5	●	6	112	120	160
DSW060-131-06C120	6	●	6	131	140	185
DSW080-168-08C120	8	●	8	168	180	230
DSW100-215-10C120	10	●	10	215	230	290
DSW030-097-06C130	3	●	6	97	105	150
DSW040-127-06C130	4	●	6	127	135	185
DSW050-157-06C130	5	●	6	157	165	215
DSW060-172-06C130	6	●	6	172	180	230
DSW070-222-08C130	7	●	8	222	230	280
DSW080-257-08C130	8	●	8	257	265	315

●: 新产品

标准切削条件

16xD, 20xD

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)		
			刀具直径: DC (mm)		
			ø3 - ø5	ø5.1 - ø8	ø8.1 - ø10
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400、SM490、S25C等 C15E4、E275A、E355D等。	70 - 90	0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
	高碳钢 (C > 0.3) S45C、S55C等 C45、C55等	70 - 90	0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
	低合金钢 SCM415等 18CrMo4等	70 - 90	0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
	合金钢 SCM440、SCr420等 42CrMo4、20Cr4等。	75 - 85	0.08 - 0.14	0.08 - 0.18	0.12 - 0.2
M	不锈钢 SUS304、SUS316等 X5CrNi18-9、 X5CrNiMo17-12-2等。	55 - 65	0.04 - 0.12	0.08 - 0.16	0.1 - 0.18
K	灰铸铁 FC250等 GG25等	80 - 100	0.14 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.3
	球墨铸铁 FCD700等 GGG70等	80 - 100	0.14 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.3
S	钛合金 Ti-6Al-4V等	35 - 45	0.06 - 0.12	0.08 - 0.16	0.1 - 0.18
	镍基合金	30 - 40	0.06 - 0.12	0.08 - 0.16	0.1 - 0.18

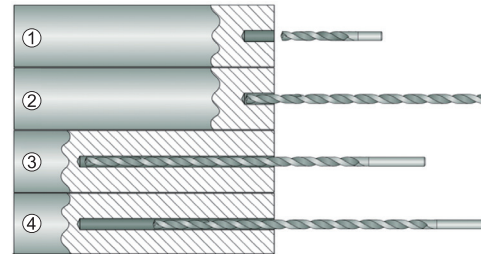
标准切削条件

30xD

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)		
			刀具直径: DC (mm)		
			ø3 - ø5	ø5.1 - ø8	ø8.1 - ø10
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400、SM490、S25C等 C15E4、E275A、E355D等。	70 - 90	0.08 - 0.11	0.12 - 0.17	0.1 - 0.22
	高碳钢 (C > 0.3) S45C、S55C等 C45、C55等	70 - 90	0.08 - 0.11	0.12 - 0.17	0.1 - 0.22
	低合金钢 SCM415等 18CrMo4等	70 - 90	0.08 - 0.11	0.12 - 0.17	0.1 - 0.22
	合金钢 SCM440、SCr420等 42CrMo4、20Cr4等。	75 - 85	0.06 - 0.09	0.08 - 0.14	0.1 - 0.18
M	不锈钢 SUS304、SUS316等 X5CrNi18-9、 X5CrNiMo17-12-2等。	55 - 65	0.04 - 0.1	0.08 - 0.14	0.1 - 0.16
K	灰铸铁 FC250等 GG25等	80 - 100	0.14 - 0.22	0.16 - 0.26	0.18 - 0.25
	球墨铸铁 FCD700等 GGG70等	80 - 100	0.14 - 0.22	0.16 - 0.24	0.18 - 0.25
S	钛合金 Ti-6Al-4V等	35 - 45	0.06 - 0.1	0.08 - 0.12	0.1 - 0.13
	镍基合金	30 - 40	0.06 - 0.1	0.08 - 0.12	0.08 - 0.13

● 推荐深孔钻削加工工艺

- ① 用短钻头钻 1-2xD 深的引导孔。引导孔的直径应比长钻头大 0.05 mm，其钻尖角也应大于 135°。
- ② 使用低进给量进入引导孔，并以低速 (50 - 100 RPM) 旋转，直直到接近引导孔孔底。
- ③ 打开冷却液，将转速提高到建议的切削参数，保持 2 - 3 秒钟，然后继续按照建议的钻孔进给量进行切削。无需啄钻。
- ④ 达到所需的深度后，将转速降至 50 - 100 RPM，然后再从孔中撤回。



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