

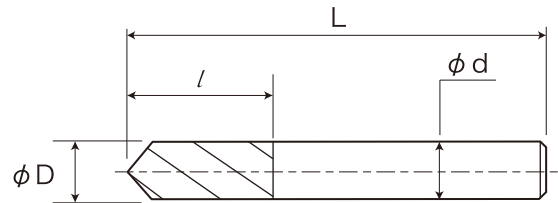
复合式螺旋角钻头 标准型

TA-DRR



TA-DRR 5

型号 直径D



特征 Features

- 螺旋角度是可变的。靠近先端部分为 30°、靠近柄颈的部分变为 20°
- 柄颈部螺旋角 20°的设计使芯厚较厚、提高了刀具的使用寿命
- 超硬度合金 + TiAlN 涂层的组合、实现了耐磨损性

直径D	公差 (h7)	柄径 d	公差 (h6)
3	0 -0.010	4 · 6	0 -0.008
3.3 ~ 6	0 -0.012	8 · 10	0 -0.009
6.5 ~ 10	0 -0.015	12 · 14	0 -0.011
10.3 ~ 13	0 -0.018		

MG
超微粒



TiAlN
Coat

碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			◎	◎					

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 直径	l 刃长	L 全长	d 柄径
TA-DRR3	3	28	60	4
TA-DRR3.3	3.3			
TA-DRR3.5	3.5			
TA-DRR4	4	36	80	6
TA-DRR4.2	4.2			
TA-DRR4.5	4.5			
TA-DRR5	5	44	90	6
TA-DRR5.5	5.5			
TA-DRR6	6			
TA-DRR6.5	6.5	53	110	8
TA-DRR6.8	6.8			

MODEL 型号	D 直径	l 刃长	L 全长	d 柄径
TA-DRR7	7	53	110	8
TA-DRR7.5	7.5			
TA-DRR7.8	7.8			
TA-DRR8	8	61	120	10
TA-DRR8.5	8.5			
TA-DRR9	9			
TA-DRR10	10	71	130	12
TA-DRR10.3	10.3			
TA-DRR11	11			
TA-DRR12	12	73	140	14
TA-DRR13	13			

推荐切削条件 Standard Milling Condition

工件材料 Work Material	孔深 L/D	切削深度 V(m/min)	N= 转速 (min) f= 每转进给量 (mm/rev)						
			直径 D=3	4	5	6	8	10	13
普通钢 (SS. 钢)	5 × D	100-120	N=10620 f=0.110	7960 0.125	6370 0.160	5310 0.160	3980 0.250	3190 0.300	2450 0.315
合金工具钢 (SUJ2.SKD11.SKD12)		50-70	N=5310 f=0.090	3980 0.125	3180 0.130	2650 0.150	1990 0.180	1590 0.200	1230 0.250
不锈钢 (SUS303.SUS304.SUS416)		40-50	N=4250 f=0.096	3180 0.100	2550 0.100	2120 0.120	1590 0.160	1270 0.200	980 0.21
调制钢 (40~48HRC)		35-45	N=3720 f=0.060	2790 0.100	2230 0.100	1860 0.120	1390 0.160	1120 0.200	860 0.210
铝合金 Aluminium Alloy		100-120	N=10620 f=0.160	7960 0.200	6370 0.250	5310 0.300	3980 0.315	3190 0.400	2450 0.500

钻头
Drill

平头立铣刀
Square Drill

圆弧角立铣刀
Radius Drill

球头立铣刀
Ball Drill

长颈立铣刀
Long Neck Drill

粗铣刀
Roughing Drill

倒角加工用立铣刀
Chamfering Drill

钻头
Drill