

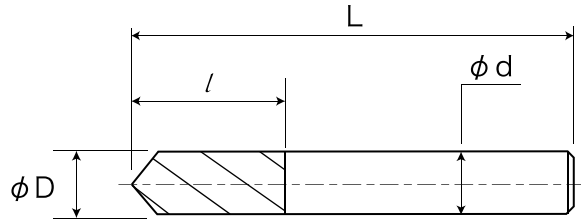
3枚刃ドリル レギュラー

3-Flute Drill Regular

TA-3DR



TA-3DR 5
Model D



特性 Features

- 3Flute eliminates chattering and design special gash for increase process efficiently.
- Design 3Flute for absorb resistance when processing
- Use material micro grain carbide. And then Employs TiAIN Coating
- Suitable for S45C/SCM440 until steel

直径 D	柄径 d	公差 (h6)
2~3		0 - 0.010
3.3~6		0 - 0.012
6.5~10		0 - 0.015
10.3~13		0 - 0.018



炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Prehardened Steel	焼き入れ鋼 Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron	ステンレス鋼 Stainless Steels	アルミ合金 Aluminium Alloys	銅合金 Copper Alloys	チタン合金 耐熱合金 Ti/Ni Alloy	グラファイト Graphite	樹脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	○			○	○					

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型番	D 直径	l 刃長	L 全長	d 柄径
TA-3DR2	2	18	50	3
TA-3DR2.5	2.5	22		
TA-3DR3	3	28		
TA-3DR3.3	3.3	28	60	4
TA-3DR3.5	3.5			
TA-3DR4	4	36	80	6
TA-3DR4.2	4.2			
TA-3DR4.5	4.5			
TA-3DR5	5	44	90	
TA-3DR5.5	5.5			
TA-3DR6	6			

MODEL 型番	D 直径	l 刃長	L 全長	d 柄径
TA-3DR6.5	6.5	53	110	8
TA-3DR6.8	6.8			
TA-3DR7	7			
TA-3DR8	8	61	120	10
TA-3DR8.5	8.5			
TA-3DR9	9			
TA-3DR10	10	71	130	12
TA-3DR10.3	10.3			
TA-3DR11	11			
TA-3DR12	12	77	140	14
TA-3DR13	13			

推奨切削条件 Standard Milling Condition

被削材 Work Material	普通鋼 Steel S45-S55C		合金鋼 工具鋼 Alloy Steel Tool Steel SKD,SCM		調質鋼 Prehardened Steel 35~40HRC,HPM,NAK	
	60~100(m/min)		70~70(m/min)		20~50(m/min)	
切削速度 Cutting Speed	送り速度 (m/min) Feed rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り速度 (m/min) Feed rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution	送り速度 (m/min) Feed rate	回転数 (min ⁻¹) Revolution
直径 (mm) Diameter						
2	0.083	11090	0.075	7940	0.058	5550
3	0.10	7400	0.09	5300	0.08	3700
4	0.12	5600	0.10	4000	0.09	2800
5	0.14	4500	0.12	3200	0.10	2200
6	0.18	3700	0.16	2700	0.14	1900
8	0.20	2800	0.18	2000	0.16	1400
10	0.25	2200	0.20	1600	0.18	1100
12	0.30	1700	0.25	1200	0.20	900

ドリル Drill

スクエア Square

ラジアス Radius

ボール Ball

ロングネック Long Neck

ラフニング Roughing

面取り加用 Chamfering

ドリル Drill