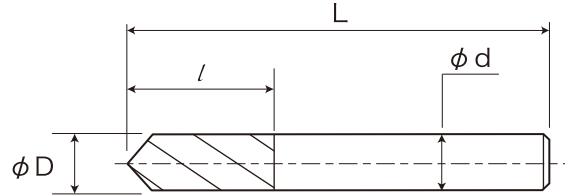


# 3 刃钻头 标准型

## TA-3DR



**TA-3DR 5**  
型号 直径D



### 特征 Features

- 3 刃 + 特殊 S 型横刃修磨设计加强了抗颤性和定心功能、提高了垂直加工与高圆度的孔加工的精度
- 切削阻力分散于 3 个切削刃 延长了刀具的使用寿命
- 适用于从普通钢刀到不锈钢的各种工件材料
- 超微粒硬质合金 + TiAlN 涂层的组合、耐磨损性优异、可进行高速加工

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



碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬火钢 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	/ 刃长	L 全长	d 柄径
TA-3DR2	2	18	50	3
TA-3DR2.5	2.5	22		
TA-3DR3	3	28		
TA-3DR3.3	3.3	36	80	4
TA-3DR3.5	3.5			
TA-3DR4	4			
TA-3DR4.2	4.2	44	90	6
TA-3DR4.5	4.5			
TA-3DR5	5			
TA-3DR5.5	5.5			
TA-3DR6	6			

MODEL 型号	D 直径	/ 刃长	L 全长	d 柄径
TA-3DR6.5	6.5	53	110	8
TA-3DR6.8	6.8			
TA-3DR7	7			
TA-3DR8	8			
TA-3DR8.5	8.5	61	120	10
TA-3DR9	9			
TA-3DR10	10			
TA-3DR10.3	10.3			
TA-3DR11	11	71	130	12
TA-3DR12	12			
TA-3DR13	13			

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition

工件材料 Work Material	普通钢 S 45~S55 C		合金工具钢 SKD,SCM		调制钢 35 ~ 40HRC,PM,NAK	
	60~100(m/min)		70~70(m/min)		20~50(m/min)	
切削速度 Cutting Speed	进给速度 (m/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	进给速度 (m/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	进给速度 (m/min) Feed rate	回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution
直径 (mm) Diameter	0.083	11090	0.075	7940	0.058	5550
2	0.10	7400	0.09	5300	0.08	3700
3	0.12	5600	0.10	4000	0.09	2800
4	0.14	4500	0.12	3200	0.10	2200
5	0.18	3700	0.16	2700	0.14	1900
6	0.20	2800	0.18	2000	0.16	1400
8	0.25	2200	0.20	1600	0.18	1100
10	0.30	1700	0.25	1200	0.20	900
12						

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