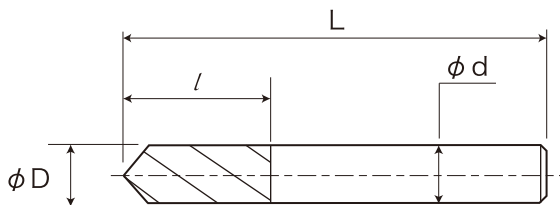


2刃钻头 超短刃型

TA-WMD



TA-WMD 5
型号 直径D



特征 Features

- 钻头的外周4处采用了棱部设计, 切入和贯穿时导向性得到提高, 可实现稳定的垂直孔加工
- 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)
3		0 -0.006
3.3 ~ 6		0 -0.008
6.5 ~ 10		0 -0.009
10.3 ~ 13		0 -0.011



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

MODEL 型号	D 直径	l 刃长	L 全长	d 柄径		
TA-WMD1	1	12	45	3		
TA-WMD1.5	1.5	16				
TA-WMD2	2	20				
TA-WMD2.5	2.5	22	50	3		
TA-WMD3	3	28			60	4
TA-WMD3.3	3.3					
TA-WMD3.5	3.5					
TA-WMD4	4	36	80	6		
TA-WMD4.2	4.2					
TA-WMD4.5	4.5					
TA-WMD5	5	44	90	6		
TA-WMD5.5	5.5					

MODEL 型号	D 直径	l 刃长	L 全长	d 柄径
TA-WMD6	6	44	90	6
TA-WMD6.5	6.5	53	110	8
TA-WMD6.8	6.8			
TA-WMD7	7			
TA-WMD8	8	61	120	10
TA-WMD8.5	8.5			
TA-WMD9	9			
TA-WMD10	10	71	130	12
TA-WMD10.3	10.3			
TA-WMD11	11			
TA-WMD12	12	77	140	14
TA-WMD13	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	7960	6370	5310	3980	3190	2450
			f=0.110	0.125	0.160	0.160	0.250	0.300	0.315
合金工具钢 (SUJ2.SKD11.SKD12)		50-70	N=5310	3980	3180	2650	1990	1590	1230
			f=0.090	0.125	0.130	0.150	0.180	0.200	0.250
不锈钢 (SUS303.SUS304.SUS416)		40-50	N=4250	3180	2550	2120	1590	1270	980
	f=0.096		0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.21	
调制钢 (40~48HRC)	35-45	N=3720	2790	2230	1860	1390	1120	860	
铝合金 Aluminium Alloy	100-120	N=10620	7960	6370	5310	3980	3190	2450	
			f=0.160	0.200	0.250	0.300	0.315	0.400	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