

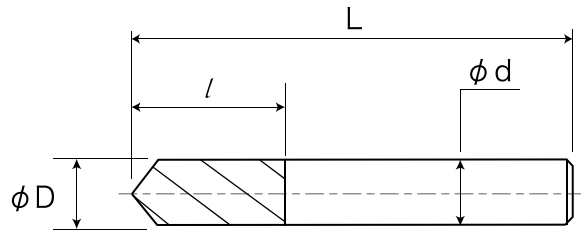
ダブルマーージンドリル

Double Margin Drill Regular

TA-WMD



TA-WMD 5
Model D



特性 Features

- Suitable for S45C/SCM440 until Alloy steel
- Special design have efficacy for flow of cutting.
- Use material micro grain carbide. And then Employs TiAlN Coating

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}



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	/ 刃長	L 全長	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			
TA-WMD3.3	3.3	28	60	4
TA-WMD3.5	3.5			
TA-WMD4	4			
TA-WMD4.2	4.2	36	80	6
TA-WMD4.5	4.5			
TA-WMD5	5	44	90	6
TA-WMD5.5	5.5			

MODEL 型番	D 直径	/ 刃長	L 全長	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			

推奨切削条件 Standard Milling Condition

被削材 Work Material	深さ/加工径 L/D	切削速度 V(m/min)	N=回転数 (min) f=送り量 (mm/rev)						
			直径 D=3	4	5	6	8	10	13
一般鋼 (SS.Steel)	5 x 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
合金鋼、工具鋼 (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
ステンレス鋼 (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
調質鋼 (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
アルミニウム合金 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

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

面取り加工用 Chamfering

ドリル Drill