

複合ネジレドリル レギュラー

Dual Lead Drill Regular

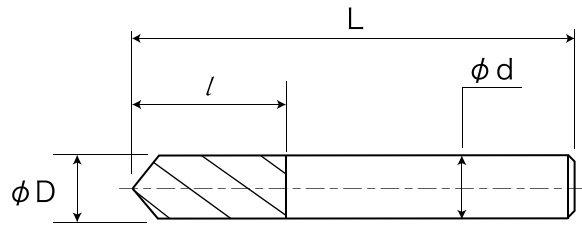
TA-DRR



TA-DRR 5

Model

D



特性 Features

- 2Flute eliminates chattering and design special gash for increase process efficiently.
- Design 2Flute for absorb resistance when processing
- Use material micro grain carbide.
- Employs TiAlN Coating

直径 D	公差 (h7)
3	0 -0.010
3.3~6	0 -0.012
6.5~10	0 -0.015
10.3~13	0 -0.018

柄径 d	公差 (h6)
4・6	0 -0.008
8・10	0 -0.009
12・14	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-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 型番	D 直径	/ 刃長	L 全長	d 柄径
TA-DRR7	7	53	110	8
TA-DRR7.5	7.5			
TA-DRR7.8	7.8			
TA-DRR8	8			
TA-DRR8.5	8.5	61	120	10
TA-DRR9	9			
TA-DRR10	10			
TA-DRR10.3	10.3	71	130	12
TA-DRR11	11			
TA-DRR12	12			
TA-DRR13	13			

推奨切削条件 Standard Milling Condition

被削材 Work Material	深さ/加工経 L/D	初削速度 V(m/min)	N=回転数 (min) f=送り量 (mm/rev)						
			直径 D=3	4	5	6	8	10	13
普通鋼 (SS. 鋼)	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