



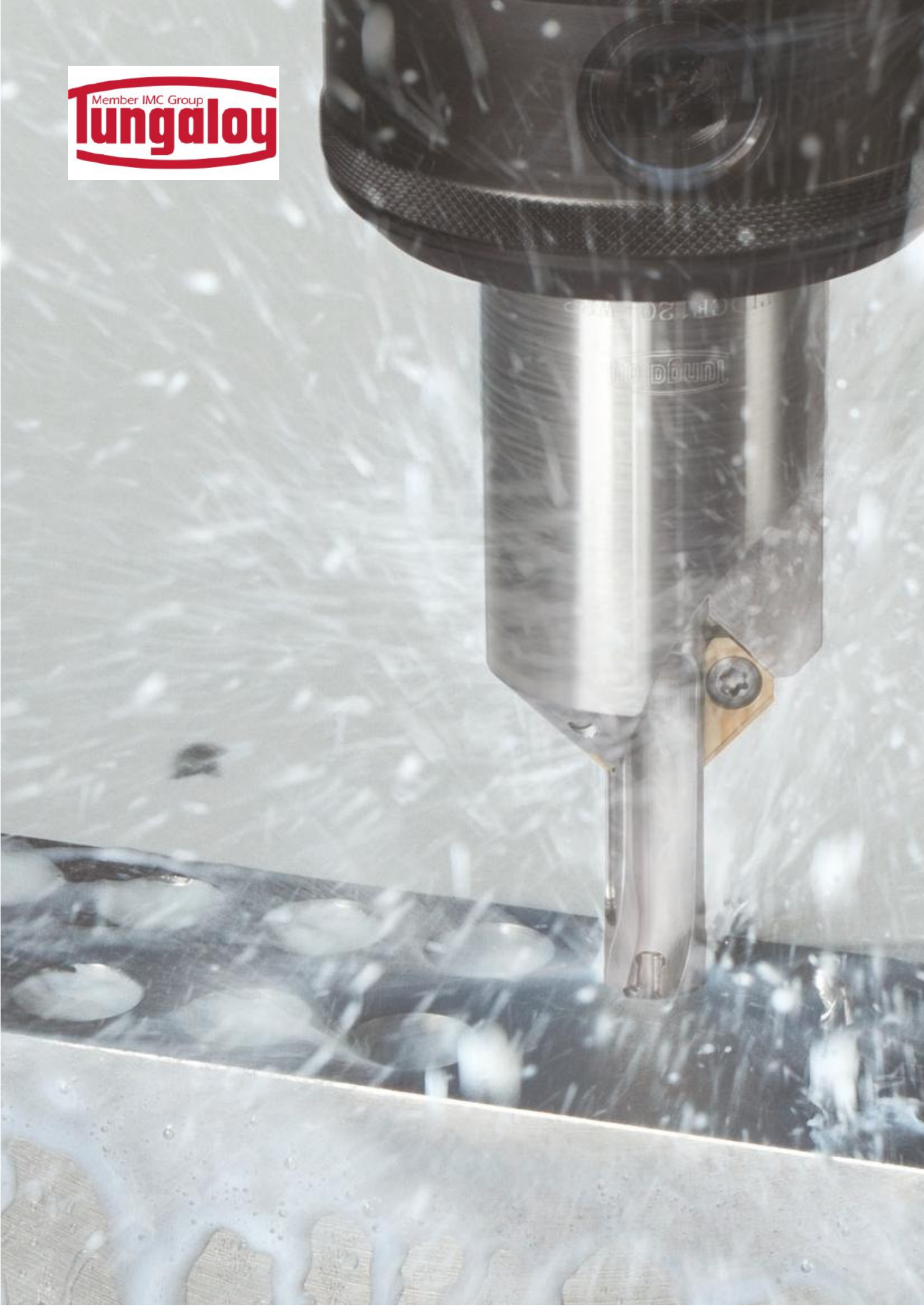
DRILLMEISTER

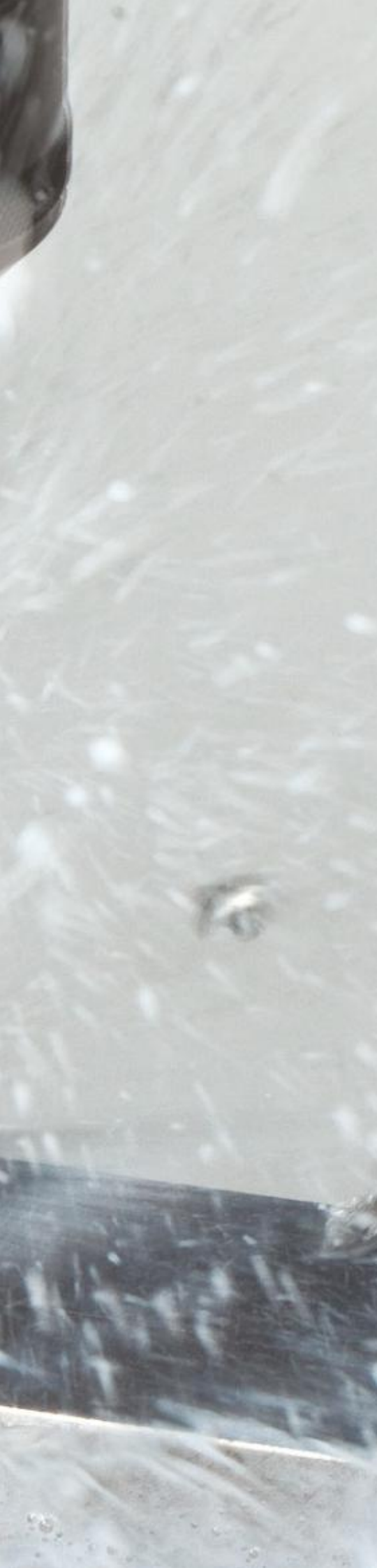
DRILLLINE

Tungaloy Report 412-E

w w w . t u n g a l o y . c o m

Новая система крепления
обеспечивает высокую
продуктивность и легкий уход





DRILLMEISTER
TUNGALOY

Сокращает время настройки!
Упрощает сверление,
комбинированное
сверление и снятие фаски.

DRILLMEISTER

TUNGALOY

Сокращает время настройки!

Упрощает сверление и снятие фаски!

Новая система сверления существенно улучшает продуктивность!



● Простота операции: улучшает точность, прочность и продуктивность

- Уникальная система крепления обеспечивает высокую прочность и повторяемость.
- Легкость обслуживания; Возможность смены головки без коррекции длины инструмента, сокращение времени на перемещение поворотного механизма.



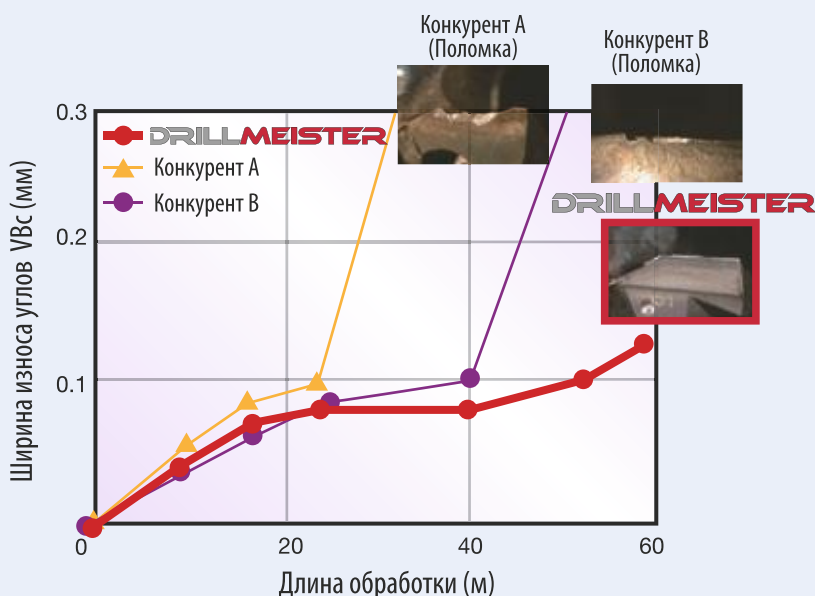
■ Зона контакта обеспечивает поддержку головки

■ Зона контакта обеспечивает точность сверла

● Увеличивает прочность корпуса

- Новая система крепления снижает количество циклов индексации головки.
- Высокая прочность сокращает риск поломки головки.

■ Сравнение работы инструмента при обработке легированной стали



Комбинация высокопрочного корпуса сверла и головки с пластиной из нового сплава AN725 демонстрирует отличный баланс устойчивости к износу и образованию сколов, что ведет к стабильной работе инструмента.

Диаметр сверла: $\varnothing D_c = \varnothing 12$ мм
 Обрабатываемый материал: SCM440
 Скорость обработки: $V_c = 100$ м/мин
 Подача: $f = 0.25$ мм/об
 Глубина: $H = 36$ мм (глухое отверстие)
 СОЖ: Водостойкий тип
 Станок: Вертикальный М/С

Тип фланца TID

- Большой позитивный угол наклона винтовой канавки обеспечивает отличный отвод стружки
- Отверстие для подачи вмещает большее количество СОЖ
- Центральный фланец ограничивает движение корпуса сверла

НОВИНКА



Прямой тип TIDC

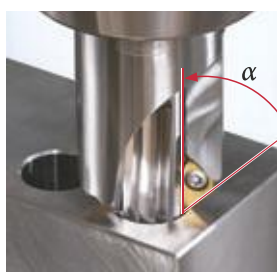
- Прямой дизайн хвостовика позволяет использовать компонент для зенковки
- Легкая смена твердосплавных сверл без замены держателей



Регулируемый

Сверление и зенковка за ОДНУ операцию

Доступны 3 типа углов

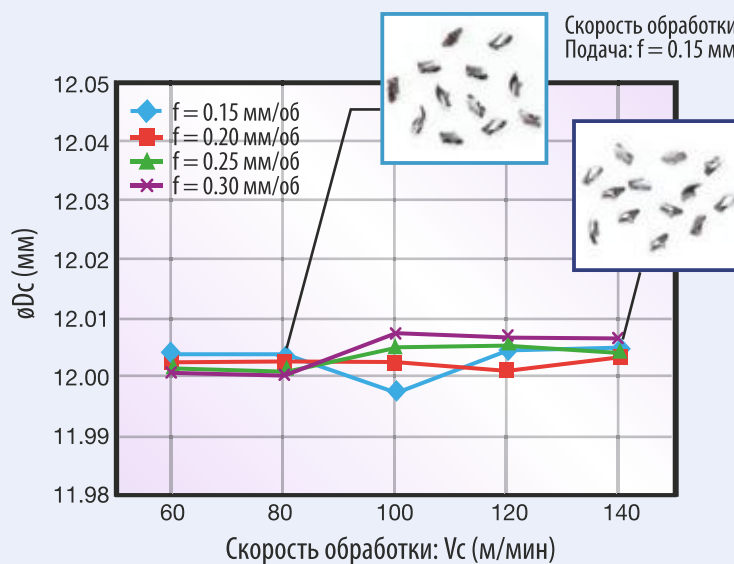


$\alpha = 60^\circ$

$\alpha = 45^\circ$

$\alpha = 30^\circ$

Отвод стружки и стабильный диаметр отверстия



Скорость обработки: $V_c = 80$ м/мин
 Подача: $f = 0.15$ мм/об

Скорость обработки: $V_c = 140$ м/мин
 Подача: $f = 0.30$ мм/об

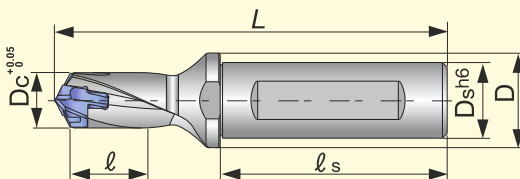
DrillMeister демонстрируют отличный отвод стружки при различных режимах обработки, а так же обеспечивают стабильный диаметр обрабатываемого отверстия.

Диаметр сверла: $\varnothing D_c = \varnothing 12$ мм
 Обрабатываемый материал: SNCM439 (285HB)
 Глубина отверстия: $H = 34$ мм (через отверстие)
 СОЖ: Влагостойкий тип
 Станок: вертикальный многофункциональный

Сверло типа TID

L/D = 1.5

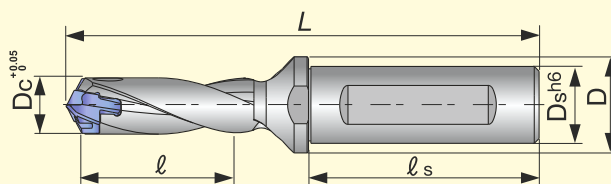
НОВИНКА



Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)					Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	øD	l	ls	L			
10.0 - 10.9	TID100F16-1.5	●	16	20	15	48	79.2	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP109
11.0 - 11.9	TID110F16-1.5	●	16	20	17	48	81.1	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP119
12.0 - 12.9	TID120F16-1.5	●	16	20	18	48	83.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP129
13.0 - 13.9	TID130F16-1.5	●	16	20	20	48	85.1	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP139
14.0 - 14.9	TID140F16-1.5	●	16	20	21	48	89.1	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP149
15.0 - 15.9	TID150F20-1.5	●	20	25	23	50	96.2	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TID160F20-1.5	●	20	25	24	50	99.3	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TID170F20-1.5	●	20	25	26	50	102.4	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TID180F25-1.5	●	25	32	27	56	111.5	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TID190F25-1.5	●	25	32	29	56	114.5	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

L/D = 3

НОВИНКА

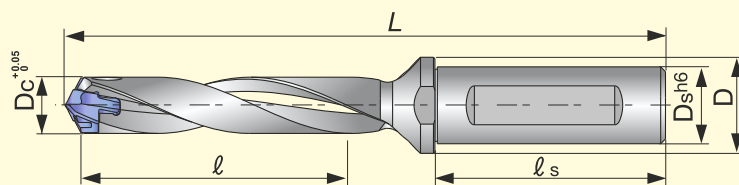


Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)					Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	øD	l	ls	L			
10.0 - 10.4	TID100F16-3	●	16	20	30	48	94.2	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP104
10.5 - 10.9	TID105F16-3	●	16	20	32	48	95.7	10	K-TID10-19.99	DMP105 - DMP109
11.0 - 11.4	TID110F16-3	●	16	20	33	48	97.6	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP114
11.5 - 11.9	TID115F16-3	●	16	20	35	48	99.1	11	K-TID10-19.99	DMP115 - DMP119
12.0 - 12.4	TID120F16-3	●	16	20	36	48	101.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP124
12.5 - 12.9	TID125F16-3	●	16	20	37	48	102.5	12	K-TID10-19.99	DMP125 - DMP129
13.0 - 13.4	TID130F16-3	●	16	20	39	48	104.6	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP134
13.5 - 13.9	TID135F16-3	●	16	20	41	48	106.1	13	K-TID10-19.99	DMP135 - DMP139
14.0 - 14.4	TID140F16-3	●	16	20	42	48	110.1	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP144
14.5 - 14.9	TID145F16-3	●	16	20	44	48	111.6	14	K-TID10-19.99	DMP145 - DMP149
15.0 - 15.9	TID150F20-3	●	20	25	45	50	118.7	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TID160F20-3	●	20	25	48	50	123.3	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TID170F20-3	●	20	25	51	50	127.9	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TID180F25-3	●	25	32	54	56	138.5	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TID190F25-3	●	25	32	57	56	143.0	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

● : Складская позиция

L/D = 5

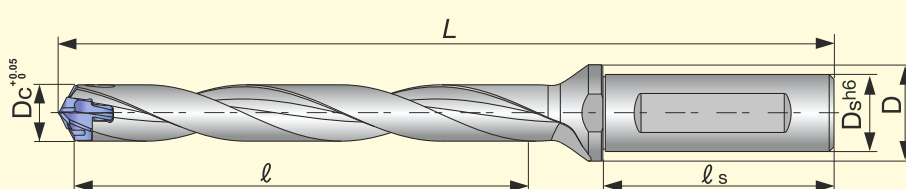
НОВИНКА



Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)					Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	øD	l	l _s	L			
10.0 - 10.4	TID100F16-5	●	16	20	50	48	114.2	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP104
10.5 - 10.9	TID105F16-5	●	16	20	53	48	116.7	10	K-TID10-19.99	DMP105 - DMP109
11.0 - 11.4	TID110F16-5	●	16	20	55	48	119.6	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP114
11.5 - 11.9	TID115F16-5	●	16	20	58	48	122.1	11	K-TID10-19.99	DMP115 - DMP119
12.0 - 12.4	TID120F16-5	●	16	20	60	48	125.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP124
12.5 - 12.9	TID125F16-5	●	16	20	62	48	127.5	12	K-TID10-19.99	DMP125 - DMP129
13.0 - 13.4	TID130F16-5	●	16	20	65	48	130.6	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP134
13.5 - 13.9	TID135F16-5	●	16	20	68	48	133.1	13	K-TID10-19.99	DMP135 - DMP139
14.0 - 14.4	TID140F16-5	●	16	20	70	48	138.2	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP144
14.5 - 14.9	TID145F16-5	●	16	20	73	48	140.7	14	K-TID10-19.99	DMP145 - DMP149
15.0 - 15.9	TID150F20-5	●	20	25	75	50	148.7	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TID160F20-5	●	20	25	80	50	155.3	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TID170F20-5	●	20	25	85	50	161.9	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TID180F25-5	●	25	32	90	56	174.5	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TID190F25-5	●	25	32	95	56	181.0	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

L/D = 8

НОВИНКА

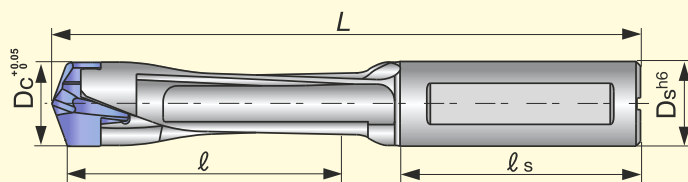


Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)					Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	øD	l	l _s	L			
10.0 - 10.4	TID100F16-8	●	16	20	80	48	144.2	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP104
10.5 - 10.9	TID105F16-8	●	16	20	84	48	148.2	10	K-TID10-19.99	DMP105 - DMP109
11.0 - 11.4	TID110F16-8	●	16	20	88	48	152.6	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP114
11.5 - 11.9	TID115F16-8	●	16	20	92	48	156.6	11	K-TID10-19.99	DMP115 - DMP119
12.0 - 12.4	TID120F16-8	●	16	20	96	48	161.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP124
12.5 - 12.9	TID125F16-8	●	16	20	100	48	165.0	12	K-TID10-19.99	DMP125 - DMP129
13.0 - 13.4	TID130F16-8	●	16	20	104	48	169.6	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP134
13.5 - 13.9	TID135F16-8	●	16	20	108	48	173.6	13	K-TID10-19.99	DMP135 - DMP139
14.0 - 14.4	TID140F16-8	●	16	20	112	48	180.1	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP144
14.5 - 14.9	TID145F16-8	●	16	20	116	48	184.2	14	K-TID10-19.99	DMP145 - DMP149
15.0 - 15.9	TID150F20-8	●	20	25	120	50	193.7	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TID160F20-8	●	20	25	128	50	203.3	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TID170F20-8	●	20	25	136	50	212.9	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TID180F25-8	●	25	32	144	56	228.5	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TID190F25-8	●	25	32	152	56	238.0	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

● : Складская позиция

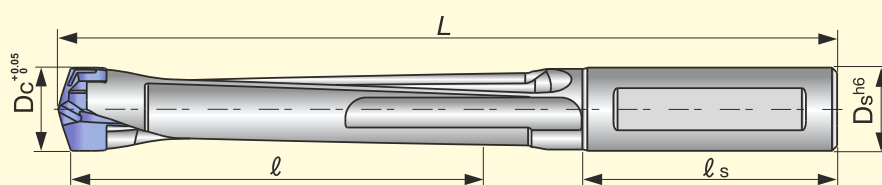
Сверло типа TIDC

L/D = 3



Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)				Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	l	l _s	L			
10.0 - 10.4	TIDC100C10-3	●	10	30.0	43	85.0	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP104
10.5 - 10.9	TIDC105C11-3	●	11	31.5	43	87.1	10	K-TID10-19.99	DMP105 - DMP109
11.0 - 11.4	TIDC110C11-3	●	11	33.0	43	89.2	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP114
11.5 - 11.9	TIDC115C12-3	●	12	34.5	43	91.3	11	K-TID10-19.99	DMP115 - DMP119
12.0 - 12.4	TIDC120C12-3	●	12	36.0	43	95.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP124
12.5 - 12.9	TIDC125C13-3	●	13	37.5	43	95.5	12	K-TID10-19.99	DMP125 - DMP129
13.0 - 13.4	TIDC130C13-3	●	13	39.0	45	99.6	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP134
13.5 - 13.9	TIDC135C14-3	●	14	40.5	45	101.7	13	K-TID10-19.99	DMP135 - DMP139
14.0 - 14.4	TIDC140C14-3	●	14	42.0	45	103.8	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP144
14.5 - 14.9	TIDC145C15-3	●	15	43.5	45	105.9	14	K-TID10-19.99	DMP145 - DMP149
15.0 - 15.9	TIDC150C15-3	●	15	45.0	45	108.0	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TIDC160C16-3	●	16	48.0	48	117.7	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TIDC170C17-3	●	17	51.0	48	119.4	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TIDC180C18-3	●	18	54.0	48	123.8	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TIDC190C19-3	●	19	57.0	54	132.2	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

L/D = 5



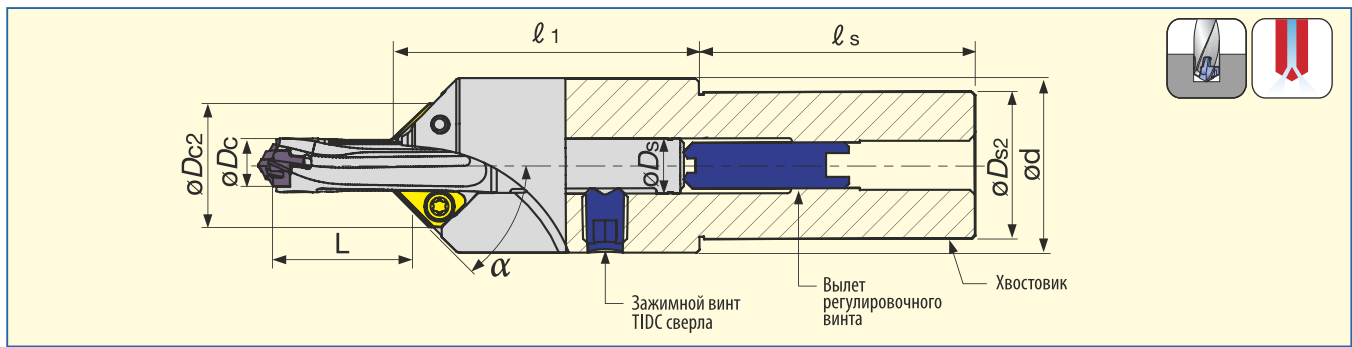
Диаметр сверла øDc	Код заказа	Склад	Размеры (мм)				Карманный размер	Зажимной ключ (в комплекте)	Применимая головка
			øDs	l	l _s	L			
10.0 - 10.4	TIDC100C10-5	●	10	50.0	43	105.0	10	K-TID10-19.99	DMP100 - DMP104
10.5 - 10.9	TIDC105C11-5	●	11	52.5	43	108.1	10	K-TID10-19.99	DMP105 - DMP109
11.0 - 11.4	TIDC110C11-5	●	11	55.0	43	111.2	11	K-TID10-19.99	DMP110 - DMP114
11.5 - 11.9	TIDC115C12-5	●	12	57.5	43	114.3	11	K-TID10-19.99	DMP115 - DMP119
12.0 - 12.4	TIDC120C12-5	●	12	60.0	43	119.0	12	K-TID10-19.99	DMP120 - DMP124
12.5 - 12.9	TIDC125C13-5	●	13	62.5	43	120.5	12	K-TID10-19.99	DMP125 - DMP129
13.0 - 13.4	TIDC130C13-5	●	13	65.0	45	125.6	13	K-TID10-19.99	DMP130 - DMP134
13.5 - 13.9	TIDC135C14-5	●	14	67.5	45	128.7	13	K-TID10-19.99	DMP135 - DMP139
14.0 - 14.4	TIDC140C14-5	●	14	70.0	45	131.8	14	K-TID10-19.99	DMP140 - DMP144
14.5 - 14.9	TIDC145C15-5	●	15	72.5	45	134.9	14	K-TID10-19.99	DMP145 - DMP149
15.0 - 15.9	TIDC150C15-5	●	15	75.0	45	138.0	15	K-TID10-19.99	DMP150 - DMP159
16.0 - 16.9	TIDC160C16-5	●	16	80.0	48	149.7	16	K-TID10-19.99	DMP160 - DMP169
17.0 - 17.9	TIDC170C17-5	●	17	85.0	48	153.4	17	K-TID10-19.99	DMP170 - DMP179
18.0 - 18.9	TIDC180C18-5	●	18	90.0	48	159.6	18	K-TID10-19.99	DMP180 - DMP189
19.0 - 19.9	TIDC190C19-5	●	19	95.0	54	170.2	19	K-TID10-19.99	DMP190 - DMP199

• Обращаем ваше внимание на то, что головка должна быть больше, чем диаметра сверла. (Применимая головка с диаметром øDc указана в таблице выше.)

• Обрабатываемый диаметр отверстия может изменяться в зависимости от прочности станка и режимов обработки.

● : Складская позиция

● Адаптер для зенковки TIDCF тип

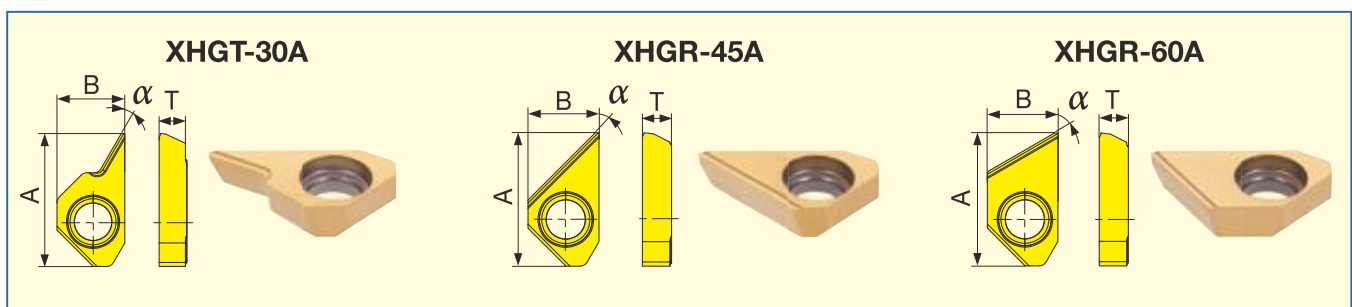


Диаметр сверла $\varnothing D_c$ (мм)	Код заказа	Склад	Размеры (мм)						Применимое сверло		
			$\varnothing D_{s2}$	$\varnothing d$	$\varnothing D_{c2}$	l_1	l_s	L^*		Код заказа	$\varnothing D_s$ (мм)
10.0 - 10.4	TIDCF100-W32	●	32	38	24.9	67.3	60	14.5 - 31.8	31.7 - 51.8	TIDC100C10-	10
10.5 - 10.9	TIDCF110-W32	●	32	38	25.9	67.3	60	15.7 - 33.3	31.2 - 54.2	TIDC105C11-	11
11.0 - 11.4	TIDCF110-W32	●	32	38	25.9	67.3	60	16.2 - 35.3	34.1 - 57.3	TIDC110C11-	11
11.5 - 11.9	TIDCF120-W32	●	32	38	26.9	67.3	60	15.1 - 36.7	33.8 - 59.4	TIDC115C12-	12
12.0 - 12.4	TIDCF120-W32	●	32	38	26.9	67.3	60	16.5 - 37.7	36.6 - 61.6	TIDC120C12-	12
12.5 - 12.9	TIDCF130-W32	●	32	38	27.9	67.3	60	16.1 - 39.6	39.7 - 64.8	TIDC125C13-	13
13.0 - 13.4	TIDCF130-W32	●	32	38	27.9	67.3	60	17.5 - 41.5	42.7 - 68.0	TIDC130C13-	13
13.5 - 13.9	TIDCF140-W32	●	32	38	28.4	67.3	60	17.7 - 42.9	41.4 - 70.3	TIDC135C14-	14
14.0 - 14.4	TIDCF140-W32	●	32	38	28.4	67.3	60	18.1 - 45.0	44.8 - 73.1	TIDC140C14-	14
14.5 - 14.9	TIDCF150-W32	●	32	38	29.4	67.3	60	19.2 - 44.6	44.0 - 73.9	TIDC145C15-	15
15.0 - 15.9	TIDCF150-W32	●	32	38	29.4	67.3	60	19.7 - 47.4	47.6 - 80.7	TIDC150C15-	15
16.0 - 16.9	TIDCF160-W32	●	32	38	30.4	67.3	60	19.5 - 55.3	57.0 - 87.5	TIDC160C16-	16
17.0 - 17.9	TIDCF170-W32	●	32	38	31.4	67.3	60	21.4 - 54.9	55.9 - 88.5	TIDC170C17-	17
18.0 - 18.9	TIDCF180-W32	●	32	38	32.4	67.3	60	24.2 - 65.2	60.0 - 93.0	TIDC180C18-	18
19.0 - 19.9	TIDCF190-W32	●	32	38	33.4	75.0	60	28.5 - 62.3	67.0 - 100.0	TIDC190C19-	19

Значение L^* применимо для зенковочной пластины с углом 45°

● : Складская позиция

● Зенковочная пластина



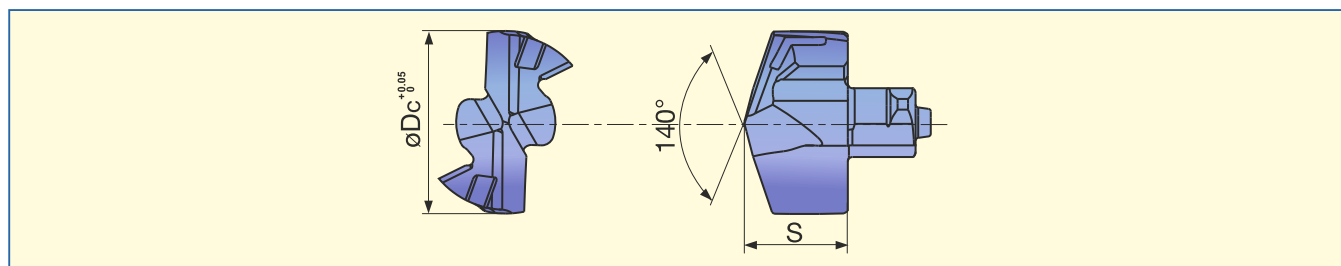
Код заказа	Склад ГН730	Размеры (мм)			Угол снятия фаски	Максимальная ширина фаски**
		A	B	T		
ХНГТ090300-30А	●	16	8.8	3.3	30°	1.5
ХНГР090300-45А	●	16	8.8	3.3	45°	6.0
ХНГР090300-60А	●	16	8.8	3.3	60°	3.5

Пожалуйста, уменьшите подачу в 2 раза при скашивании более 60% максимальной ширины фаски **

Кол-во в упаковке = 2 шт.

● : Складская позиция

● Стандартные режимы обработки



Диаметр сверла $\varnothing D_c$ (мм)	Код заказа	Склад АН725	S (мм)	Карманный размер	Применимый корпус	Диаметр сверла $\varnothing D_c$ (мм)	Код заказа	Склад АН725	S (мм)	Карманный размер	Применимый корпус
10.0	DMP100	●	6.05	10	TID*100*	15.0	DMP150	●	8.53	15	TID*150*
10.1	DMP101	●	6.05	10	TID*100*	15.1	DMP151	●	8.53	15	TID*150*
10.2	DMP102	●	6.05	10	TID*100*	15.2	DMP152	●	8.53	15	TID*150*
10.3	DMP103	●	6.05	10	TID*100*	15.3	DMP153	●	8.53	15	TID*150*
10.4	DMP104	●	6.05	10	TID*100*	15.4	DMP154	●	8.53	15	TID*150*
10.5	DMP105	●	6.05	10	TID*105*	15.5	DMP155	●	8.53	15	TID*150*
10.6	DMP106	●	6.05	10	TID*105*	15.6	DMP156	●	8.53	15	TID*150*
10.7	DMP107	●	6.05	10	TID*105*	15.7	DMP157	●	8.53	15	TID*150*
10.8	DMP108	●	6.05	10	TID*105*	15.8	DMP158	●	8.53	15	TID*150*
10.9	DMP109	●	6.05	10	TID*105*	15.9	DMP159	●	8.53	15	TID*150*
11.0	DMP110	●	6.45	11	TID*110*	16.0	DMP160	●	9.10	16	TID*160*
11.1	DMP111	●	6.45	11	TID*110*	16.1	DMP161	●	9.10	16	TID*160*
11.2	DMP112	●	6.45	11	TID*110*	16.2	DMP162	●	9.10	16	TID*160*
11.3	DMP113	●	6.45	11	TID*110*	16.3	DMP163	●	9.10	16	TID*160*
11.4	DMP114	●	6.45	11	TID*110*	16.4	DMP164	●	9.10	16	TID*160*
11.5	DMP115	●	6.45	11	TID*115*	16.5	DMP165	●	9.10	16	TID*160*
11.6	DMP116	●	6.45	11	TID*115*	16.6	DMP166	●	9.10	16	TID*160*
11.7	DMP117	●	6.45	11	TID*115*	16.7	DMP167	●	9.10	16	TID*160*
11.8	DMP118	●	6.45	11	TID*115*	16.8	DMP168	●	9.10	16	TID*160*
11.9	DMP119	●	6.45	11	TID*115*	16.9	DMP169	●	9.10	16	TID*160*
12.0	DMP120	●	6.80	12	TID*120*	17.0	DMP170	●	9.70	17	TID*170*
12.1	DMP121	●	6.80	12	TID*120*	17.1	DMP171	●	9.70	17	TID*170*
12.2	DMP122	●	6.80	12	TID*120*	17.2	DMP172	●	9.70	17	TID*170*
12.3	DMP123	●	6.80	12	TID*120*	17.3	DMP173	●	9.70	17	TID*170*
12.4	DMP124	●	6.80	12	TID*120*	17.4	DMP174	●	9.70	17	TID*170*
12.5	DMP125	●	6.80	12	TID*125*	17.5	DMP175	●	9.70	17	TID*170*
12.6	DMP126	●	6.80	12	TID*125*	17.6	DMP176	●	9.70	17	TID*170*
12.7	DMP127	●	6.80	12	TID*125*	17.7	DMP177	●	9.70	17	TID*170*
12.8	DMP128	●	6.80	12	TID*125*	17.8	DMP178	●	9.70	17	TID*170*
12.9	DMP129	●	6.80	12	TID*125*	17.9	DMP179	●	9.70	17	TID*170*
13.0	DMP130	●	7.40	13	TID*130*	18.0	DMP180	●	10.30	18	TID*180*
13.1	DMP131	●	7.40	13	TID*130*	18.1	DMP181	●	10.30	18	TID*180*
13.2	DMP132	●	7.40	13	TID*130*	18.2	DMP182	●	10.30	18	TID*180*
13.3	DMP133	●	7.40	13	TID*130*	18.3	DMP183	●	10.30	18	TID*180*
13.4	DMP134	●	7.40	13	TID*130*	18.4	DMP184	●	10.30	18	TID*180*
13.5	DMP135	●	7.40	13	TID*135*	18.5	DMP185	●	10.30	18	TID*180*
13.6	DMP136	●	7.40	13	TID*135*	18.6	DMP186	●	10.30	18	TID*180*
13.7	DMP137	●	7.40	13	TID*135*	18.7	DMP187	●	10.30	18	TID*180*
13.8	DMP138	●	7.40	13	TID*135*	18.8	DMP188	●	10.30	18	TID*180*
13.9	DMP139	●	7.40	13	TID*135*	18.9	DMP189	●	10.30	18	TID*180*
14.0	DMP140	●	7.95	14	TID*140*	19.0	DMP190	●	10.80	19	TID*190*
14.1	DMP141	●	7.95	14	TID*140*	19.1	DMP191	●	10.80	19	TID*190*
14.2	DMP142	●	7.95	14	TID*140*	19.2	DMP192	●	10.80	19	TID*190*
14.3	DMP143	●	7.95	14	TID*140*	19.3	DMP193	●	10.80	19	TID*190*
14.4	DMP144	●	7.95	14	TID*140*	19.4	DMP194	●	10.80	19	TID*190*
14.5	DMP145	●	7.95	14	TID*145*	19.5	DMP195	●	10.80	19	TID*190*
14.6	DMP146	●	7.95	14	TID*145*	19.6	DMP196	●	10.80	19	TID*190*
14.7	DMP147	●	7.95	14	TID*145*	19.7	DMP197	●	10.80	19	TID*190*
14.8	DMP148	●	7.95	14	TID*145*	19.8	DMP198	●	10.80	19	TID*190*
14.9	DMP149	●	7.95	14	TID*145*	19.9	DMP199	●	10.80	19	TID*190*

Кол-во в упаковке = 2 шт.

● : Складская позиция

Стандартные режимы обработки

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость обработки V _c (м/мин)	Подача: f (мм/об)			
			ØD _c (мм)			
			Ø11 - Ø11.9	Ø12 - Ø13.9	Ø14 - Ø15.9	Ø16 - Ø19.9
P	Низкоуглеродистая сталь (C < 0.3) S5400, SM490, S25C и т.д. (St42-1, St52-3, C25 т.д.)	80 - 140	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45
	Высокоуглеродистая сталь (C > 0.3) S45C, S55C т.д. (C45, C55 и т.д.)	70 - 120	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45
	Низколегированная сталь SCM415 и т.д.	70 - 120	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.40
	Легированная сталь SCM440, SCr420 и т.д. (42CrMo4, 20Cr4 и т.д.)	40 - 90	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.40
M	Нержавеющая сталь SUS304, SUS316 и т.д. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 и т.д.)	30 - 70	0.12 - 0.18	0.14 - 0.20	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26
K	Серый чугун FC250 т.д. (GG25 и т.д.)	80 - 180	0.20 - 0.35	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.55
	Кованый чугун FCD700 т.д. (GGG70 и т.д.)	80 - 140	0.20 - 0.35	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.55
N	Алюминиевый сплав ADC12 и т.д.	80 - 220	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.50	0.40 - 0.60
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V т.д.	20 - 50	0.08 - 0.15	0.10 - 0.28	0.12 - 0.20	0.14 - 0.22
	Сплавы на основе никеля	20 - 50	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22

- Режимы обработки в приведенной выше таблице отображают стандартные режимы обработки.
- Режимы обработки могут меняться в зависимости от прочности и мощности станка, а так же обрабатываемого материала.
- Если L/D = 8, то рекомендованный диапазон скоростей обработки и подачи располагается между минимальными и средними значениями, указанными в таблице выше.

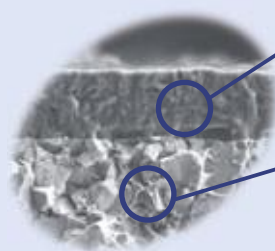
Сплав

AN725

PREMIUMTEC

“Технология Triple Force”

Плоская и гладкая поверхность значительно увеличивает стойкость к налипанию стружки на кромке пластины. Для высокоскоростной стандартной обработки.



Свойства слоя инновационного покрытия увеличивают сцепление между покрытием и основой.

Хорошо сбалансированная микро сплавная основа эффективно предотвращает деформацию и придает прочность.

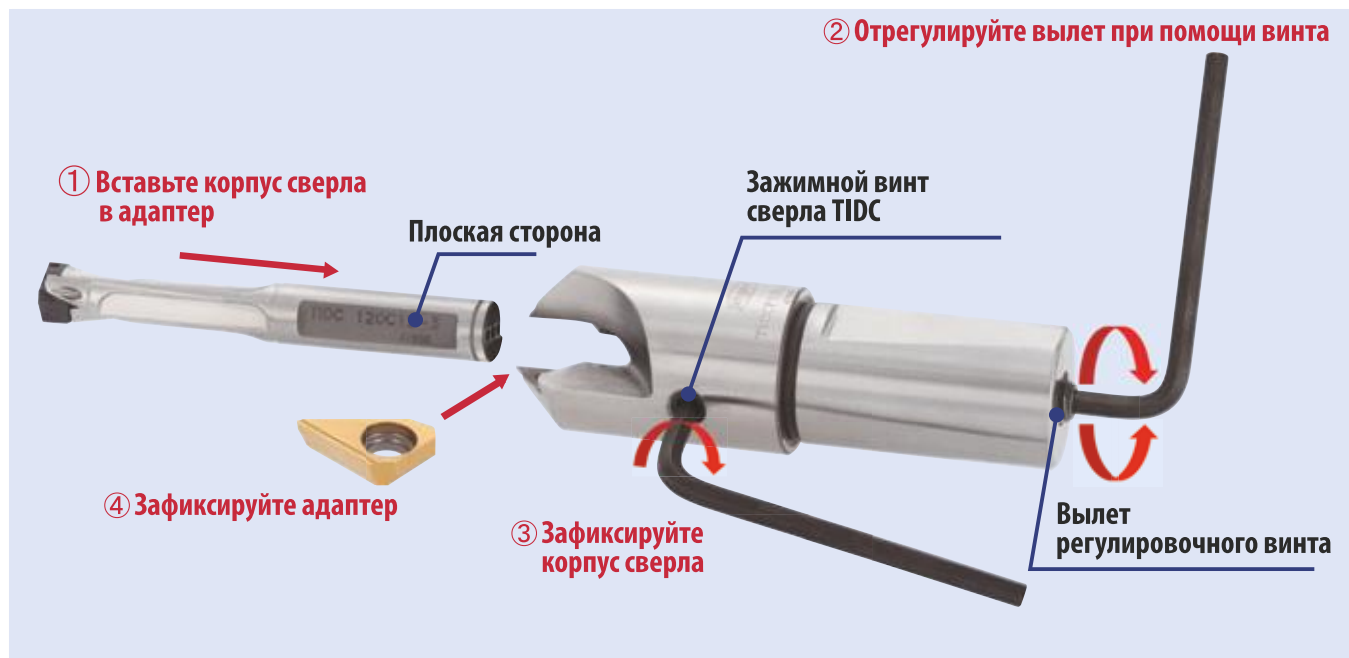
Технология покрытия

Покрытие по Технологии “Triple Force” улучшает свойства вкраплений на поверхности покрытия.



● Закрепление сверла TIDC в адаптере для снятия фаски

При помощи регулировочного винта можно изменить длину вылета сверла. Корпус сверла должен соприкасаться с регулировочным винтом, который удерживает сверло на месте при сверлении.



Процедура крепления

- ① Вставьте сверло TIDC в адаптер без фиксации пластины для снятия фаски.
- ② Отрегулируйте вылет сверла при помощи регулировочного винта, находящегося внизу у адаптера.
- ③ Затяните крепежный винт сверла, при этом винт должен касаться плоской части.
- ④ Зафиксируйте пластину для снятия фаски при помощи винта.

Примечание

Перед тем, как убрать сверло из адаптера, удалите пластину для снятия фаски. Необходимо использовать шлицевую отвертку для совершения манипуляций с регулировочным винтом. Вылет сверла может быть зафиксирован сразу же после установления адаптера на хвостовике сверла.

● Запасные части

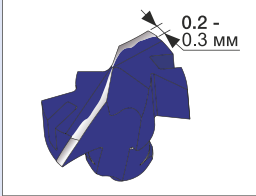
Зажимной винт для сверла TIDC	Вылет регулировочного винта	Ключ	Зажимной винт пластины	Ключ	
				Отвертка	Рукоятка
SRM10x10DIN916	SRM10x1.5S	HW5.0	SR14-544/S ***	BT15S	SW6-SD

SR14-544/S *** Кол-во в упаковке = 5 шт.

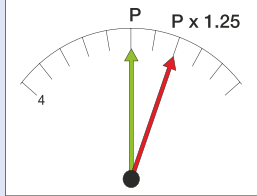
Техническая инструкция

Показатели для смены головки (Критерии срока службы инструмента)

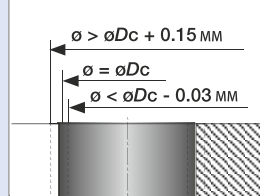
При помощи следующих показателей можно продлить срок службы инструмента или определить необходимость замены инструмента.



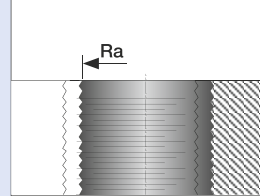
Ширина износа угла не должна превышать: 0.2 - 0.3 мм



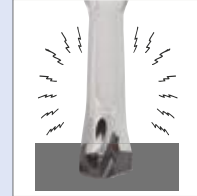
Нагрузка на шпиндель: может быть увеличена на 25% в сравнении со стартом



Диаметр отверстия: 0.15 мм больше или 0.03 мм меньше, чем диаметр сверла



Обработка поверхности: Отслеживайте качество обработки поверхности по мере износа сверла



Посторонний шум или вибрации

Как закрепить головку

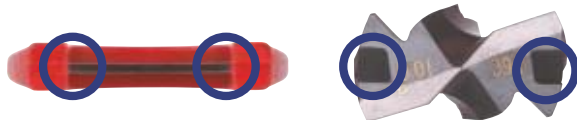
1 Протрите гнездо и смажьте



2 Установите головку в гнездо



3 Установите зажимной ключ на головку



4 Зафиксируйте



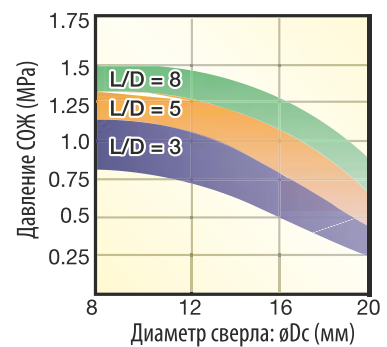
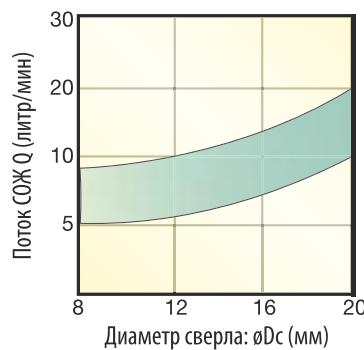
Подача СОЖ

Рекомендована нижняя подача СОЖ.

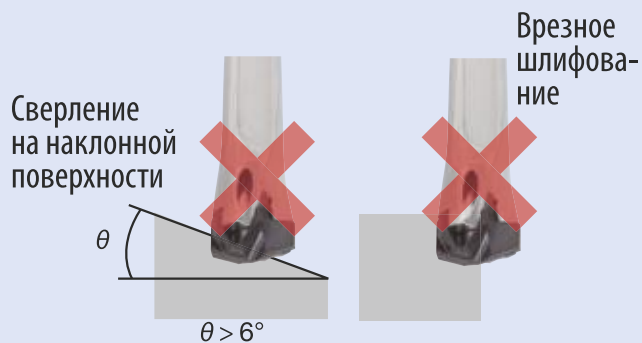


Подача СОЖ и необходимое давление

Необходимо постоянно использовать подачу СОЖ для удаления стружки.

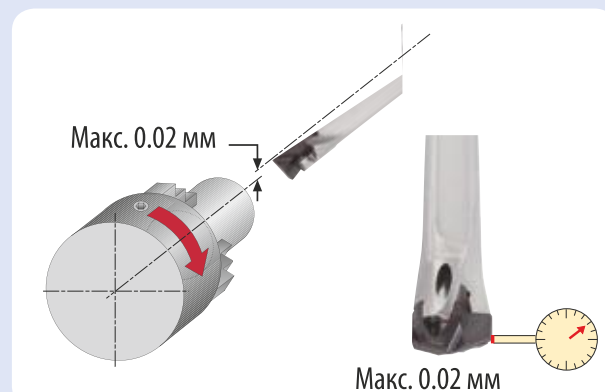


● Не рекомендовано следующее применение инструмента



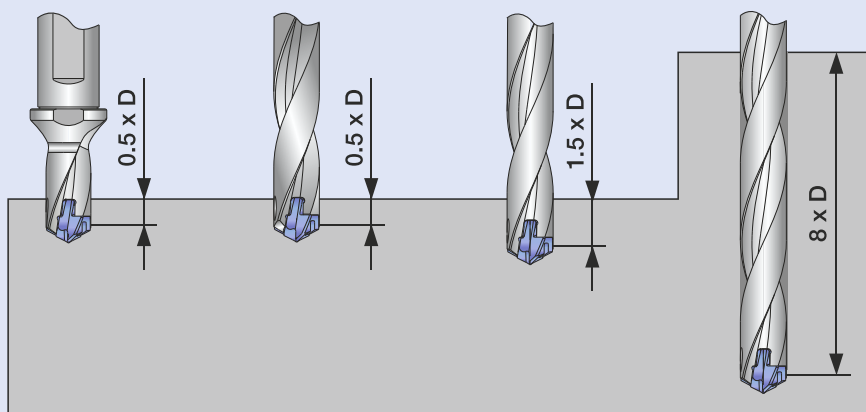
● Эксцентricность

Рекомендуется эксцентricность менее 0.02 мм.



● Другие рекомендации

Перед тем как начать пользоваться сверлом 8 x D, необходимо выполнить пробное сверление 1.5 x D, используя короткое или центровочное сверло.



- ① Глубина пробного отверстия 0.5 x D
- ② Малое число оборотов и медленная подача при пробном сверлении
- ③ Задержитесь на 2 - 3 секунды и проверьте систему подачи СОЖ
- ④ Продолжите сверление с учетом рекомендованного режима обработки

● Рекомендованные державки для станков

Рекомендуемая державка




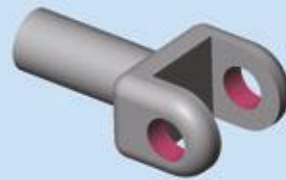


Механизированный патрон

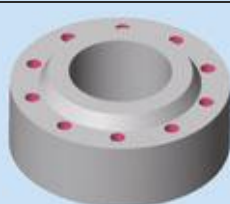
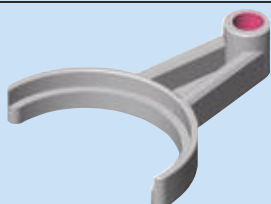




Зажимной патрон



Замковая поверхность

Тип заготовки		Шаровой клапан	Кронштейн
Сверло		TIDC100C10-3	TIDC125C13-5
Пластина		DMP105	DMP125
Сплав		AH725	AH725
Обрабатываемый материал		SUS304 / X5CrNi18-9	S45C / C45
		 M	 P
Режим обработки	Скорость обработки: Vc (м/мин)	45	53
	Подача: f (мм/об)	0.15	0.13
	Диаметр сверла: øDc (мм)	10.5	12.5
	Диаметр отверстия: H (мм)	23	51
	СОЖ	Водостойкий тип (внутренняя подача)	
Результаты			

Тип заготовки		Шаровой клапан	Кронштейн
Сверло		TIDC100C10-3	TIDC125C13-5
Пластина		DMP100	DMP125
Сплав		AH725	AH725
Обрабатываемый материал		SCM440 / 42CrMo4	S45C / C45
		 P	 P
Режим обработки	Скорость обработки: Vc (м/мин)	122	120
	Подача: f (мм/об)	0.28	0.15
	Диаметр сверла: øDc (мм)	10	75
	Диаметр отверстия: H (мм)	35	150
	СОЖ	Водостойкий тип (внутренняя подача)	
Результаты			

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboef - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboef Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 309 0163
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu Organize Sanayi Bolgesi DES
Sanayi Sitesi 1 Cadde Ticaret
Merkezi No.3/7
34779 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.co.jp/tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Malinska 8
10430 Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7
Soi Sukhumvit 63
Klongtonnue, Wattana
Bangkok 10110, Thailand
Phone: +66-2-714-3130
Fax: +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th floor
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/krr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Phone: +612-9672-6844
Fax: +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10
No.3-5 Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.com

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
E-Catalog App



Apple Store



Google Play



ISO 9001 certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation

18/10/1996

Produced from Recycled paper

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997

Mar. 2014 (TJ)