

NPN

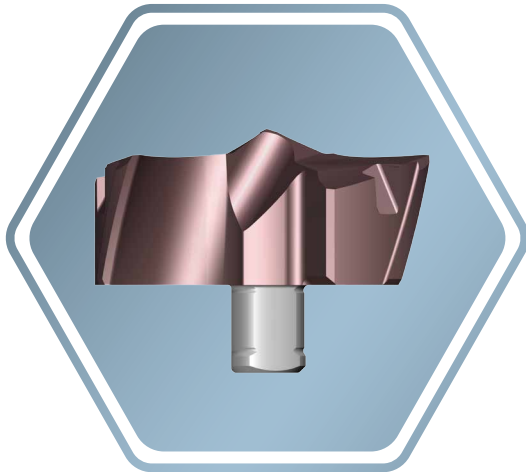
New Product News



DRILLSPEED

INDEXABLE 3 FLUTE

바닥이 평평한 3 플루트 드릴 헤드 출시



KEY POINT

고생산성 3 플루트 헤드 교환형 DRILL-SFEED 제품군에 바닥이 평평한 홀 가공용 헤드를 출시합니다.

3 플루트 형상으로 생산성을 향상시킨 헤드 교환형 DRILL-SFEED 제품군에 바닥이 평평한 홀(Flat Bottom Hole) 가공용 드릴 헤드를 신규 출시합니다.

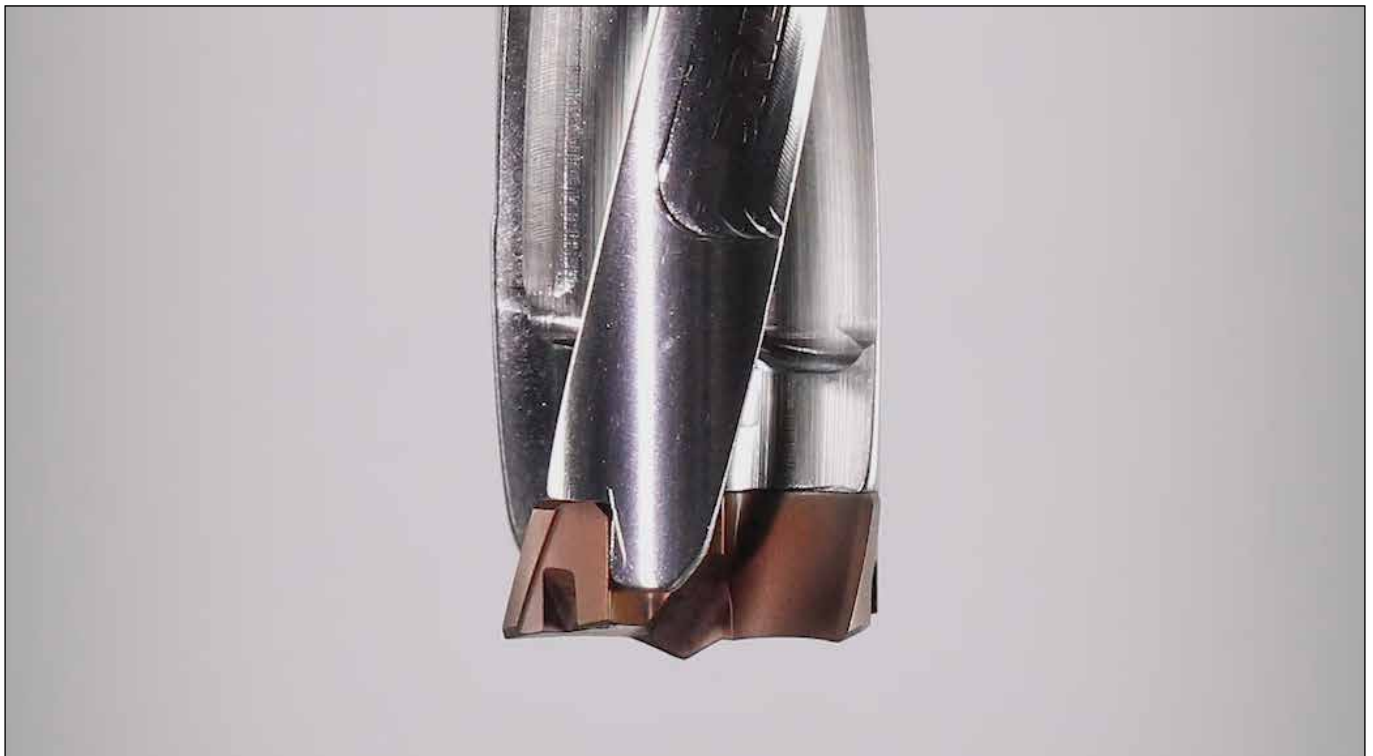
새롭게 출시되는 드릴 헤드는 바닥이 평평한 홀(Flat Bottom Hole) 가공을 위해 두 개의 공정으로 진행되던 것을 하나의 공정으로 줄임으로써 가공시간을 단축시켜, 생산성 향상 및 원가 절감한 새로운 홀 가공 솔루션이라 할 수 있습니다.

특히 볼트 구멍의 자리 파기와 같은 가공에 적합하며, 일반 강뿐만 아니라 주물 가공에 있어서 탁월한 성능을 보장합니다.

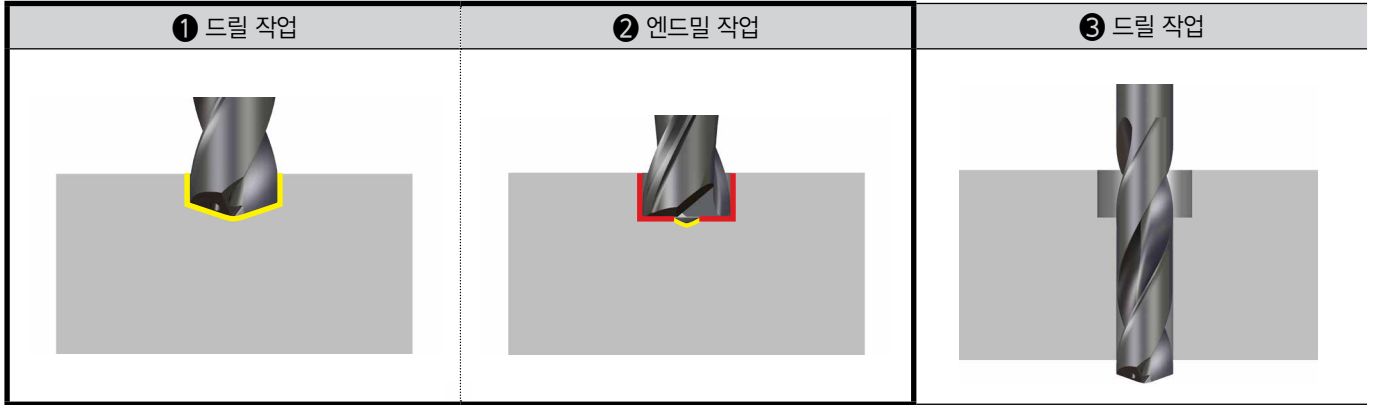
추가 문의 사항은 담당 PM에게 연락 바랍니다.

특징

- 바닥이 평평한 홀(Flat Bottom Hole) 가공에서 뛰어난 가공성 및 우수한 표면 조도
- 공정 단축으로 생산성 향상 및 원가 절감 구현
- 기존 DRILL-SFEED 홀더에 호환하여 사용 가능
- 직경 $\varnothing 12.0\text{--}25.5\text{ mm}$ 범위 내 0.5 mm 단위로 공급
- 고생산성 3 플루트 헤드 교환형 드릴
- 독특한 포인트 인선 형상에 의한 높은 홀 정밀도
- 다층 코팅 구조의 새로운 TT5130 재종 적용으로 우수한 내마모성 및 내 칩핑성으로 높은 공구 수명 보장



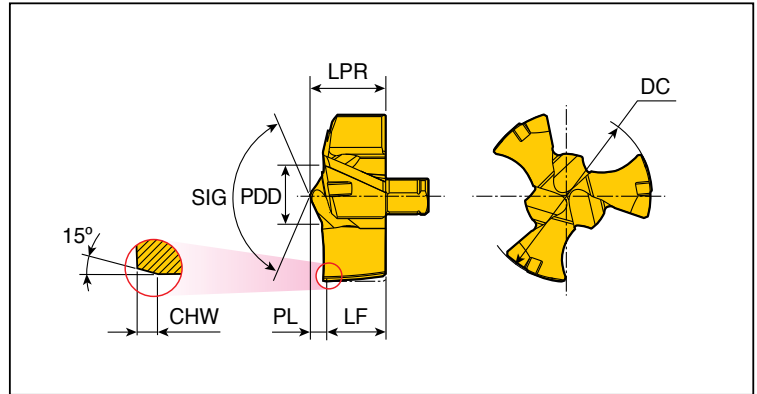
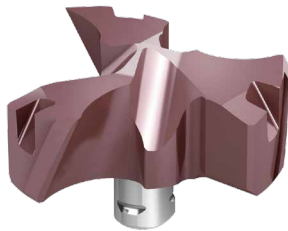
두 개의 공정을 하나의 공정으로 단축



3ED...-F



평평한 바닥 가공용 3 플루트 드릴 헤드



규격	치수 (mm)								재종
	DC	LPR	PL	LF	PDD	SIG	CHW	SSC	
3ED- 120-F	12.0	5.14	1.18	3.96	3.38	133	0.4	12	●
125-F	12.5	5.14	1.20	3.94	3.38	133	0.4	12	●
130-F	13.0	5.61	1.22	4.39	3.58	132	0.4	13	●
135-F	13.5	5.61	1.24	4.37	3.58	132	0.4	13	●
140-F	14.0	6.01	1.28	4.73	4.01	133	0.4	14	●
145-F	14.5	6.01	1.30	4.71	4.01	133	0.4	14	●
150-F	15.0	6.38	1.32	5.06	4.16	133	0.4	15	●
155-F	15.5	6.38	1.34	5.04	4.16	133	0.4	15	●
160-F	16.0	6.86	1.38	5.48	4.52	134	0.4	16	●
165-F	16.5	6.86	1.40	5.46	4.52	134	0.4	16	●
170-F	17.0	7.22	1.45	5.77	4.79	134	0.4	17	●
175-F	17.5	7.22	1.47	5.75	4.79	134	0.4	17	●
180-F	18.0	7.93	1.75	6.18	5.96	133	0.4	18	●
185-F	18.5	7.93	1.77	6.16	5.96	133	0.4	18	●
190-F	19.0	8.41	1.83	6.58	6.32	133	0.4	19	●
195-F	19.5	8.41	1.85	6.56	6.32	133	0.4	19	●
200-F	20.0	8.89	1.90	6.99	6.61	133	0.4	20	●
205-F	20.5	8.89	1.92	6.97	6.61	133	0.4	20	●
210-F	21.0	9.17	1.99	7.18	7.01	133	0.4	21	●
215-F	21.5	9.17	2.01	7.16	7.01	133	0.4	21	●
220-F	22.0	9.72	2.10	7.62	7.30	133	0.4	22	●
225-F	22.5	9.72	2.12	7.60	7.30	133	0.4	22	●
230-F	23.0	9.96	2.18	7.78	7.49	132	0.4	23	●
235-F	23.5	9.96	2.20	7.76	7.49	132	0.4	23	●
240-F	24.0	10.46	2.24	8.22	7.81	132	0.4	24	●
245-F	24.5	10.46	2.26	8.20	7.81	132	0.4	24	●
250-F	25.0	11.03	2.31	8.72	8.16	132	0.4	25	●
255-F	25.5	11.03	2.33	8.70	8.16	132	0.4	25	●

▶ SSC: 적용 드릴 헤드 사이즈 (seat size code)

●: 표준 제품

추천 절삭 조건

ISO	피삭재	조건	인장강도 Rm (N/mm ²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)	드릴 직경별 이송 (mm/rev)				
							Ø12-Ø13.9	Ø14-Ø15.9	Ø16-Ø19.9	Ø20-Ø25.9	
P	탄소강 패삭강 주강	<0.25%C	풀림	420	125	1	80-140	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	80-130	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	80-120	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	70-110	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	50-90	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)	풀림		600	200	6	80-120	0.20-0.40	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
				930	275	7	70-110	0.20-0.40	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
		담금질 및 뜨임		1000	300	8	50-90	0.20-0.40	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
				1200	350	9	40-70	0.20-0.40	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55
	고합금강, 주강 및 공구강	풀림		680	200	10	50-90	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50
담금질 및 뜨임			1100	325	11	40-80	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	
K	회주철 (GG)	페라이트		160	15	90-160	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.65	0.50-0.70	
		펄라이트		250	16	80-140	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.65	0.50-0.70	
	구상흑연주철 (GGG)	페라이트		180	17	90-180	0.30-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65	
		펄라이트		260	18	80-140	0.30-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65	
	가단주철	페라이트		130	19	90-160	0.30-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65	
		펄라이트		230	20	80-140	0.30-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65	

■ 강 ■ 주철