2023년 2월
www.taegutec.co.kr
1/8

NPN

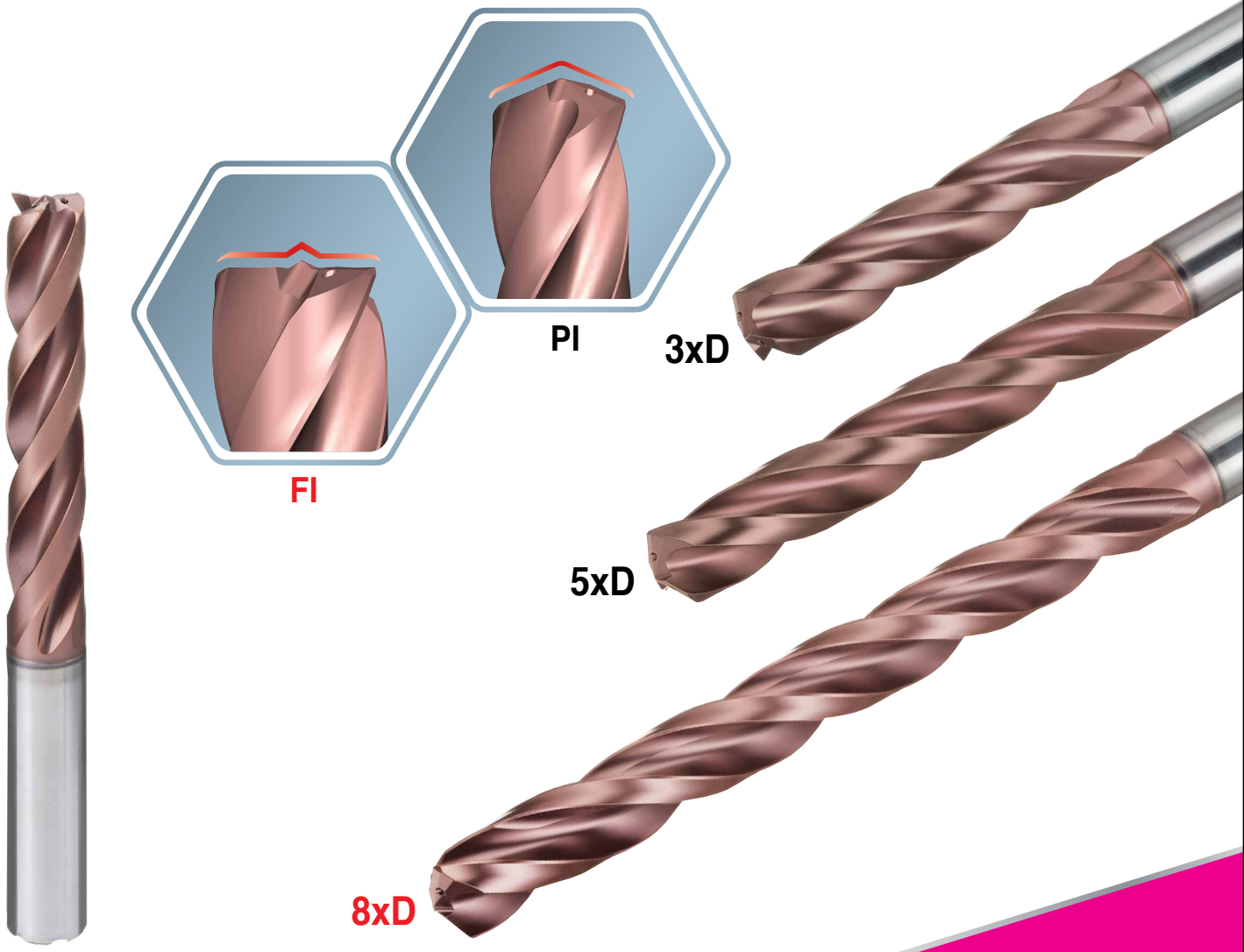
New Product News

new

SOLID 3 DRILL
3 FLUTE

TaeguTec WinSFEED ADVANCED MACHINING

3 플루트 솔리드 초경 드릴 8xD 추가 및 평평한 바닥 가공용 플랫 형상 출시



ADVANCE CUTTING TaeguTec

TaeguTec Member IMC Group

KEY POINT

높은 생산성의 3 플루트 솔리드 초경 드릴 SOLID-3-DRILL 제품군에 가공 깊이 8xD 추가 및 바닥이 평평한 형상을 신규로 출시합니다.

3개의 유효 절삭날로 2날 대비 높은 생산성을 보장하며, 독특한 인선 형상으로 셀프 센터링이 가능한 3 플루트 솔리드 초경 드릴 SOLID-3-DRILL 제품에 **가공 깊이 8xD를 추가**하고, **바닥이 평평한(Flat) 형상을 새롭게 출시**합니다.

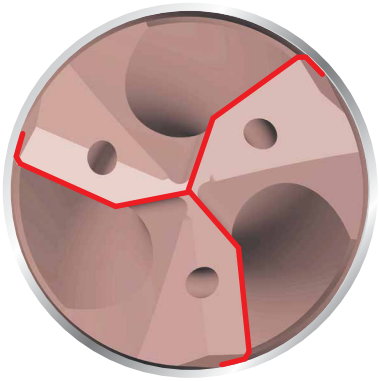
탁월한 가공성 뿐만 아니라 뛰어난 생산성으로 각광받고 있는 SOLID-3-DRILL 초경 드릴 제품을 기존 깊이 3xD, 5xD에 이어 8xD까지 추가 확장함으로써 깊은 홀 가공에서도 우수한 표면 조도 및 홀 정밀도를 동일하게 경험하실 수 있습니다.

또한 신규로 출시되는 플랫(Flat) 형상의 제품은 바닥이 평평한 홀 가공 특히 볼트 구멍의 자리 파기에 적합하며, 공정 단축을 통해 원가를 절감하고 생산성을 높인 새로운 홀 가공 솔루션으로써, 일반 강과 주물 가공에 탁월한 성능을 보장합니다.

추가 문의 사항은 담당 PM에게 연락 바랍니다.

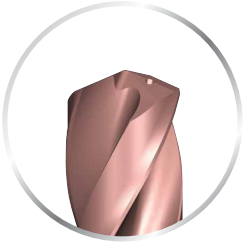
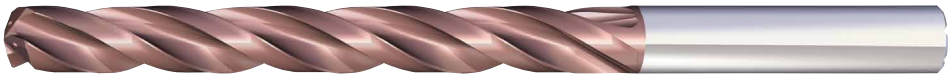
특징

- 직경 Ø4.0 – 12.0 mm 범위 내 0.5 mm 단위로 공급
- 3 플루트 형상으로 생산성 향상
- 높은 가공조건에서 안정적인 가공
- 플루트부 폴리싱 처리 및 최적의 형상으로 우수한 칩 배출
- 내부 급유형 솔리드 초경 드릴



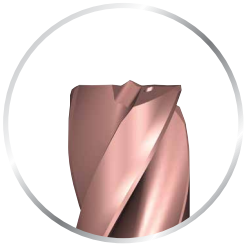
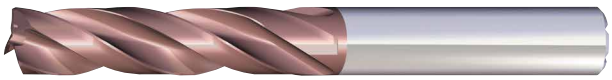
■ **깊은 홀 가공용 3 플루트 초경 드릴 (3HD-PI8)**

- 드릴 깊이 3xD, 5xD에 이어 8xD 공급
- 독창적인 인선 형상으로 기초 홀 가공 없이 깊은 홀 가공 가능

헤드 형상	드릴	
3HD-PI 	3xD	
	5xD	
	new 8xD	

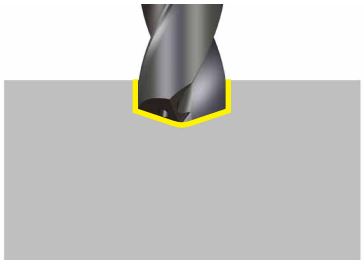
■ **평평한 바닥 가공용 3 플루트 초경 드릴 (3HD-FI)**

- 드릴 깊이 3xD, 5xD 공급
- 바닥이 평평한 가공에서 뛰어난 가공성 및 우수한 표면 조도
- 공정 단축으로 생산성 향상 및 원가 절감 구현

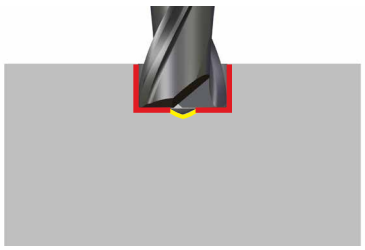
헤드 형상	드릴	
3HD-FI 	new 3xD	
	new 5xD	

두 개의 공정을 하나의 공정으로 단축

❶ 드릴 작업

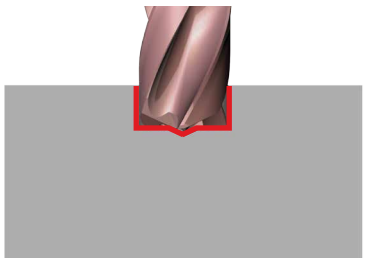


❷ 엔드밀 작업



❸ 드릴 작업

❶ 드릴 작업



new 3HD-FI

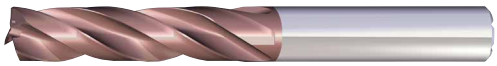
· 평평한 바닥 홀 가공

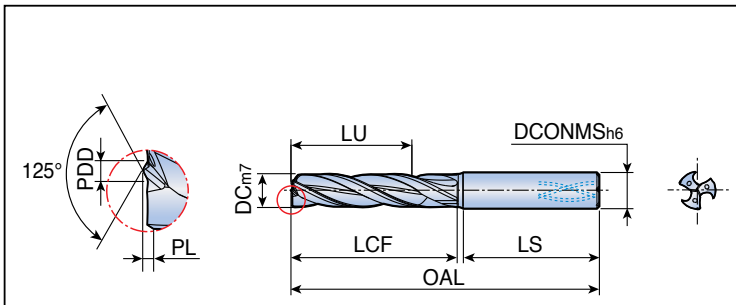
· 가공 시간 단축

❷ 드릴 작업

3HD...FI3

평평한 바닥 가공용 3 플루트 초경 드릴





• 가공 깊이: 3xD (직경)

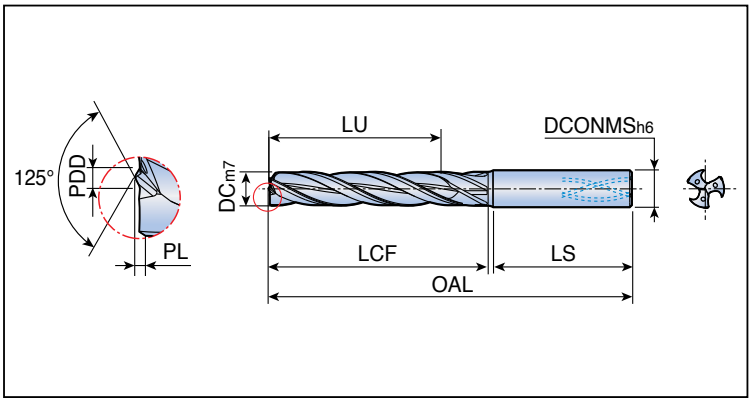
규격	치수 (mm)								재종
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PDD	PL	TT5130
3HD 040-017-06 FI3	4.0	6	66	17	25	35	0.77	0.43	●
045-017-06 FI3	4.5	6	66	17	25	35	0.86	0.45	●
050-020-06 FI3	5.0	6	66	20	29	36	0.97	0.47	●
055-020-06 FI3	5.5	6	66	20	29	36	1.08	0.58	●
060-020-06 FI3	6.0	6	66	20	29	36	1.08	0.58	●
065-024-08 FI3	6.5	8	79	24	35	36	1.26	0.62	●
070-024-08 FI3	7.0	8	79	24	35	36	1.26	0.62	●
075-029-08 FI3	7.5	8	79	29	42	36	1.44	0.66	●
080-029-08 FI3	8.0	8	79	29	42	36	1.44	0.66	●
085-035-10 FI3	8.5	10	89	35	48	40	1.62	0.79	●
090-035-10 FI3	9.0	10	89	35	48	40	1.62	0.79	●
095-035-10 FI3	9.5	10	89	35	48	40	1.80	0.82	●
100-035-10 FI3	10.0	10	89	35	48	40	1.80	0.82	●
105-040-12 FI3	10.5	12	102	40	55	45	1.98	0.95	●
110-040-12 FI3	11.0	12	102	40	55	45	1.98	0.95	●
115-040-12 FI3	11.5	12	102	40	56	45	2.16	0.98	●
120-040-12 FI3	12.0	12	102	40	56	45	2.16	0.98	●

●: 표준 제품

3HD...FI5

평평한 바닥 가공용 3 플루트 초경 드릴

• 가공 깊이: 5xD (직경)



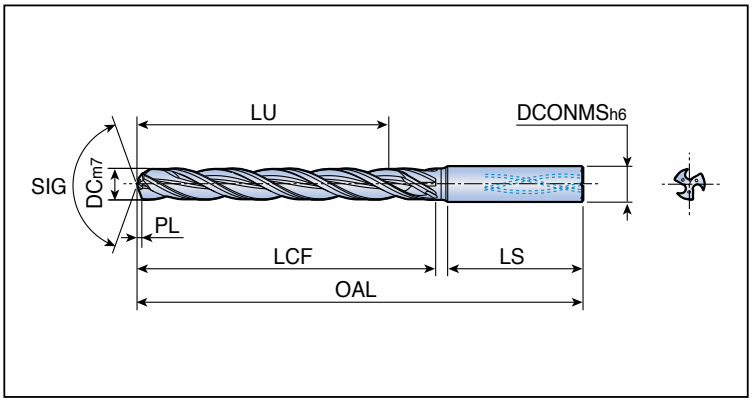
규격	치수 (mm)								재종
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PDD	PL	TT5130
3HD 040-029-06 FI5	4.0	6	74	29	37	35	0.77	0.43	●
045-029-06 FI5	4.5	6	74	29	37	35	0.86	0.45	●
050-035-06 FI5	5.0	6	82	35	45	36	0.97	0.47	●
055-035-06 FI5	5.5	6	82	35	45	36	1.08	0.58	●
060-035-06 FI5	6.0	6	82	35	45	36	1.08	0.58	●
065-043-08 FI5	6.5	8	91	43	54	36	1.26	0.62	●
070-043-08 FI5	7.0	8	91	43	54	36	1.26	0.62	●
075-043-08 FI5	7.5	8	91	43	54	36	1.44	0.66	●
080-043-08 FI5	8.0	8	91	43	54	36	1.44	0.66	●
085-049-10 FI5	8.5	10	103	49	62	40	1.62	0.79	●
090-049-10 FI5	9.0	10	103	49	62	40	1.62	0.79	●
095-049-10 FI5	9.5	10	103	49	62	40	1.80	0.82	●
100-049-10 FI5	10.0	10	103	49	62	40	1.80	0.82	●
105-056-12 FI5	10.5	12	118	56	71	45	1.98	0.95	●
110-056-12 FI5	11.0	12	118	56	71	45	1.98	0.95	●
115-056-12 FI5	11.5	12	118	56	72	45	2.16	0.98	●
120-056-12 FI5	12.0	12	118	56	72	45	2.16	0.98	●

●: 표준 제품

3HD...PI8

SOLID3DRILL

내부급유형 3 플루트 초경 드릴



• 가공 깊이: 8xD (직경)

규격	치수 (mm)								재종
	DC	DCONMS	OAL	SIG	LU	LCF	LS	PL	TT5130
3HD 040-036-06 PI8	4.0	6	81	140	36	43	35	0.82	●
045-036-06 PI8	4.5	6	81	140	36	43	35	0.88	●
050-048-06 PI8	5.0	6	95	140	48	57	36	0.96	●
055-048-06 PI8	5.5	6	95	140	48	57	36	1.08	●
060-048-06 PI8	6.0	6	95	140	48	57	36	1.17	●
065-064-08 PI8	6.5	8	114	140	64	76	36	1.26	●
070-064-08 PI8	7.0	8	114	140	64	76	36	1.35	●
075-064-08 PI8	7.5	8	114	140	64	76	36	1.40	●
080-064-08 PI8	8.0	8	114	140	64	76	36	1.49	●
085-080-10 PI8	8.5	10	142	130	80	95	40	2.04	●
090-080-10 PI8	9.0	10	142	130	80	95	40	2.16	●
095-080-10 PI8	9.5	10	142	130	80	95	40	2.29	●
100-080-10 PI8	10.0	10	142	130	80	95	40	2.33	●
105-096-12 PI8	10.5	12	162	130	96	113	45	2.50	●
110-096-12 PI8	11.0	12	162	130	96	113	45	2.61	●
115-096-12 PI8	11.5	12	162	130	96	113	45	2.67	●
120-096-12 PI8	12.0	12	162	130	96	113	45	2.80	●

●: 표준 제품

추천 절삭 조건

SOLID3DRILL

ISO	피삭재		조건	인장강도 Rm (N/mm²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)	드릴 직경별 이송 (mm/rev)				
								Ø4 - Ø5	Ø5.1 - Ø6	Ø6.1 - Ø8	Ø8.1 - Ø10	Ø10.1 - Ø12
P	탄소강 쾌삭강 주강	<0.25%C	풀림	420	125	1	80-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	80-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	80-120	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	70-110	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
			담금질 및 뜨임	1000	300	5	50-90	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)		풀림	600	200	6	80-120	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
			담금질 및 뜨임	930	275	7	70-110	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
				1000	300	8	50-90	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
				1200	350	9	40-70	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
	고합금강, 주강 및 공구강		풀림	680	200	10	50-90	0.15-0.20	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45	0.35-0.50
			담금질 및 뜨임	1100	325	11	40-80	0.15-0.20	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45	0.35-0.50
K	회주철 (GG)		페라이트		160	15	80-140	0.20-0.30	0.25-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65
			펄라이트		250	16	70-120	0.20-0.30	0.25-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65
	구상흑연주철 (GGG)		페라이트		180	17	80-120	0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
			펄라이트		260	18	70-110	0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
	가단주철		페라이트		130	19	80-120	0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
			펄라이트		230	20	70-110	0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60

■ 강 ■ 주철