

NPN

New Product News



WINDRILL

ADVANCED MACHINING

MAXI-RUSH 체결 방식의 DRILL-RUSH 헤드 교환형 홀더



KEY POINT

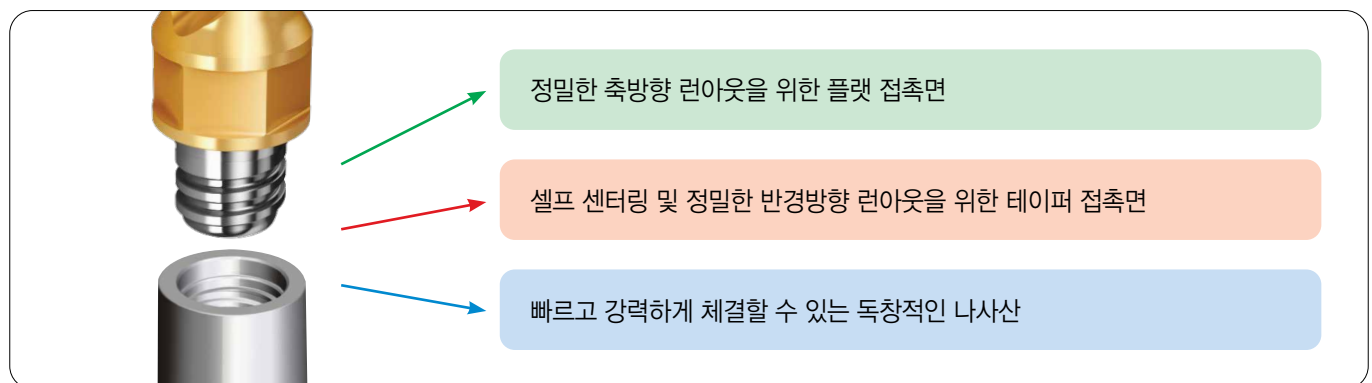
대구텍은 MAXI-RUSH 타입의 헤드 교환형 WIN-DRILL을 출시합니다.

MAXI-RUSH 체결 방식이 적용된 WIN-DRILL 모듈러 드릴은 손쉬운 체결과 셋업 시간 단축으로 높은 생산성을 제공합니다.

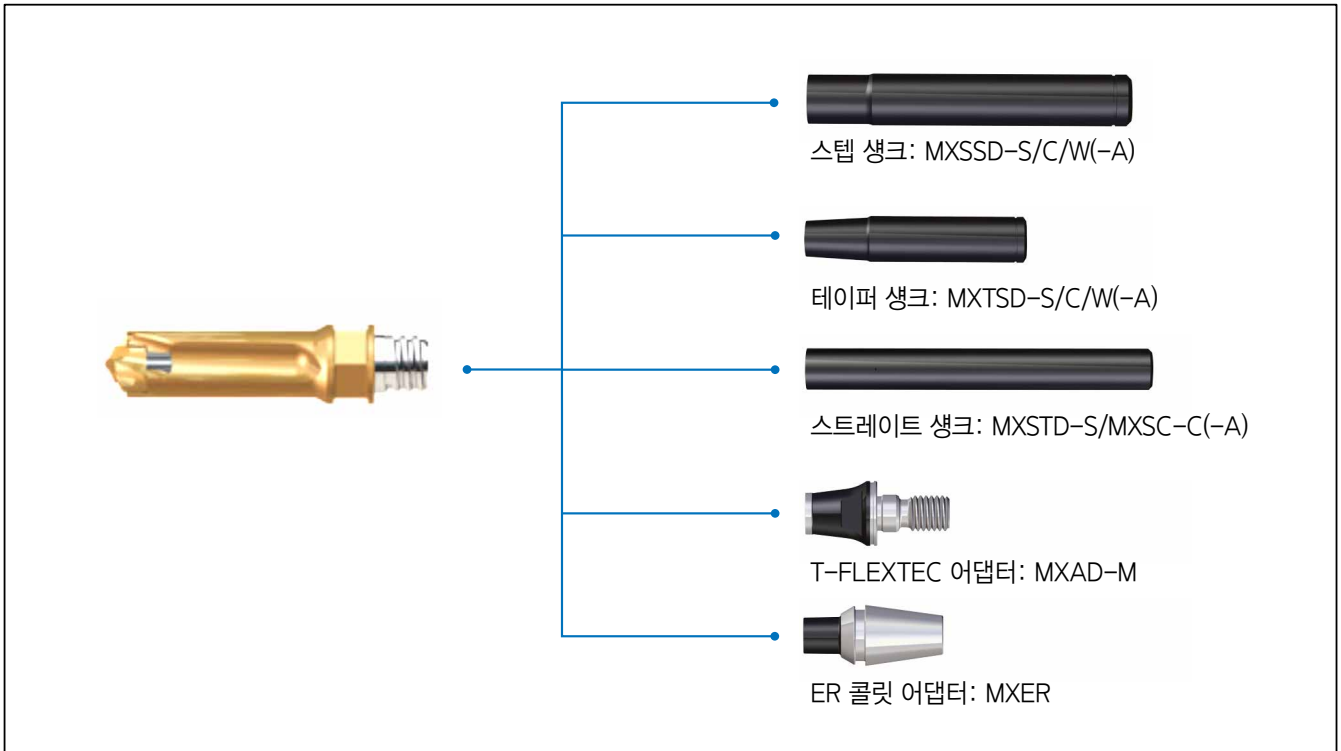
추가 문의 사항은 담당 PM에게 연락 바랍니다.

특징

- MAXI-RUSH 체결 방식의 모듈러 드릴 홀더
- 헤드 교환형 및 모듈러 타입 적용으로 공구 교환 시간 및 셋업 시간 단축
- 짧은 톨 길이로 다중 스핀들 및 스위스 자동 선반에서 손 쉽게 사용 가능
- 소재와 용도에 따라 다양한 DRILL-RUSH 헤드 적용 가능(TCD-P/P+/M/K/F/N)
- 내부 급유 타입 홀더 보유

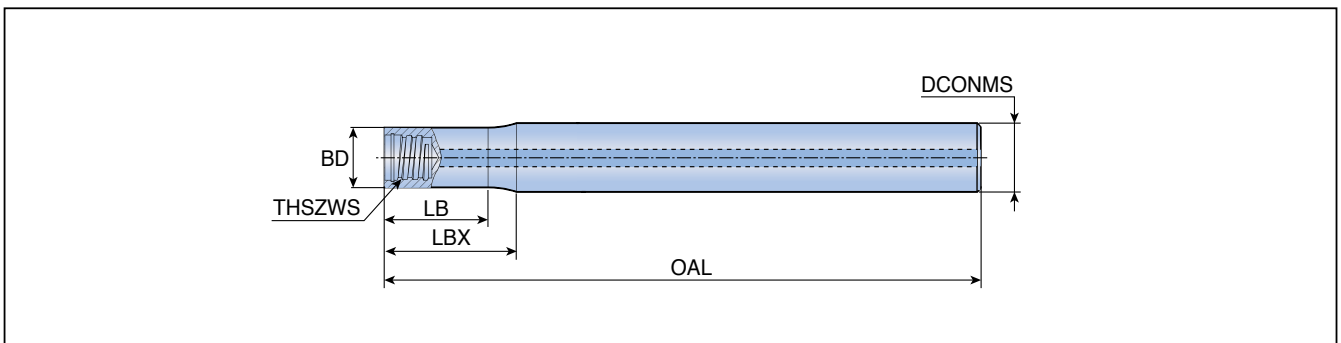


■ 다양한 MAXI-RUSH 생크에 체결 가능



■ 추천 생크

-센터에 내부 급유가 적용된 아래 목록의 생크 사용을 권장합니다.



규격	치수 (mm)						생크 재질
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LB	LBX	
MXSSD 10L075S06-S-A	S06	10	9.6	75	10.6	12	강
12L070S08-C-A	S08	12	11.5	70	17.0	20	초경
12L090LS08-C-A	S08	12	11.5	90	37.0	40	초경
12L090S08-S-A	S08	12	11.5	90	13.6	16	강
12L090LS08-S-A	S08	12	11.5	90	37.0	42	강
12L110S08-C-A	S08	12	11.5	110	57.0	60	초경
12L130S08-C-A	S08	12	11.5	130	77.0	80	초경

추천 절삭 조건

ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm ²)	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc(m/min)	드릴 직경별 이송 (mm/rev)			
							Ø6 - Ø7.9	Ø8 - Ø9.9	Ø10 - Ø11.9	
P	탄소강 쾌삭강 주강	<0.25%C	풀림	420	125	1	80-140	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	80-130	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28
		<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	80-120	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	70-110	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)	담금질 및 뜨임	1000	300	5	50-90	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	
		풀림	600	200	6	70-120	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	
		담금질 및 뜨임	930	275	7	70-110	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	
			1000	300	8	50-90	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	
	고합금강, 주강 및 공구강	풀림	680	200	10	50-90	0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	
		담금질 및 뜨임	1100	325	11	40-80	0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	
M	스테인리스강 및 주강	페라이트계/마르텐사이트계	680	200	12	40-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	
		마르텐사이트계	820	240	13	40-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	
		오스테나이트계	600	180	14	30-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	
K	회주철 (GG)	페라이트		160	15	90-160	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
		펄라이트		250	16	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
	구상흑연주철(GGG)	페라이트		180	17	90-180	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
		펄라이트		260	18	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
	가단주철	페라이트		130	19	90-160	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
		펄라이트		230	20	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	
N	알루미늄-단조합금	시효경화처리 안됨		60	21	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
		시효경화처리		100	22	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
	알루미늄-주조합금	<=12% Si	시효경화처리 안됨		75	23	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
		시효경화처리		90	24	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
	>12% Si	고온 열처리		130	25	80-160	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
		>1% Pb	쾌삭합금		110	26	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40
	구리합금	황동		90	27	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
전해구리			100	28	90-220	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
비철금속	듀로플라스틱, 탄소강화섬유				29					
	경화고무				30					
S	내열합금강 Ni or Co 함유	풀림		200	31	30-60	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	
		시효경화처리		280	32	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	
		풀림		250	33	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	
		시효경화처리		350	34	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	
	티타늄 및 티타늄 합금강	주조		320	35	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	
		Alpa+bata 시효경화처리	Rm 400		36	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	
H	고경도강	열경화처리		55HRC	38	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	
		열경화처리		60HRC	39	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	
	칠드주철	주조		400	40					
	고경도 구상흑연주철	열경화처리		55HRC	41					

■ 강 ■ 스테인리스강 ■ 주철 ■ 비철금속 ■ 내열합금 ■ 고경도강