

M12下穴加工用TADドリル

特長

穴あけ箇所に干渉物があり、突き出しが長い加工でも一発加工が可能！

従来

MT シャンクハイスドリル
+ 延長ソケットで
長く突き出して加工



加工条件が低い ...
前加工でセンタ穴が必要 ...
ステップ加工が必要 ...
再研時の工具長管理が必要 ...
手間と加工時間増大



TTD 形であれば

- ① ツーリングはそのまま超硬化可能
- ② 超硬化による加工条件アップが可能
- ③ センタ穴加工不要
- ④ ステップ加工不要
- ⑤ インサート交換式のため、工具長不変

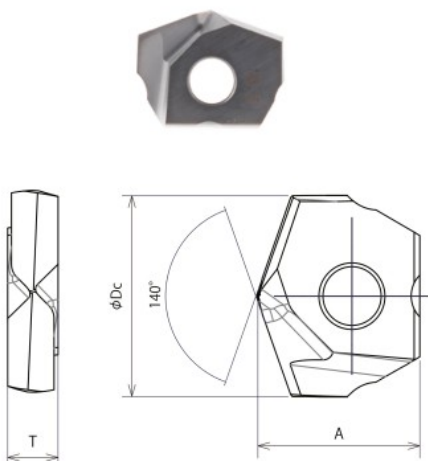


**加工の高能率化・工程削減による
省時間化が可能！**

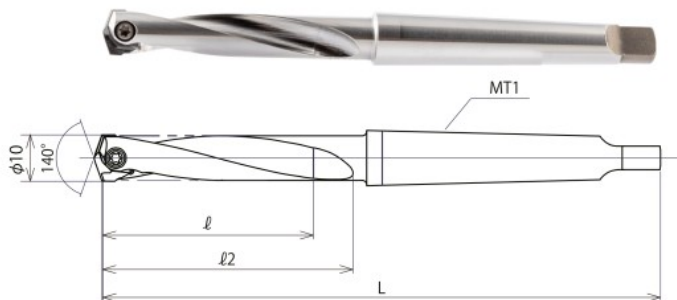


製品概要

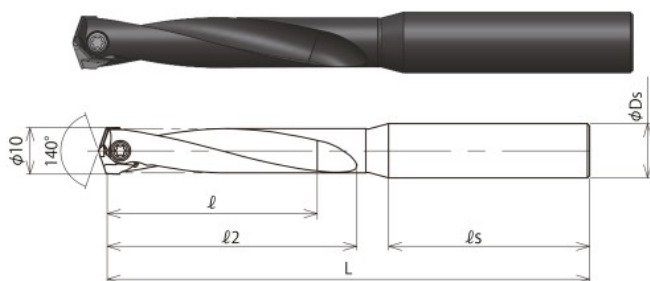
●TTD 形



●TTD1000MT1



●TTD1000S12



ドリル 直径 (mm)	インサート				本体											
	インサート 形番	PVD コーティング JC8015	寸法 (mm)		適用直径		本体形番	在庫	寸法 (mm)							
			A	T	~ 以上	~ 以下			L/D	ℓ	ℓ2	ℓs	L	φDs	MT	
φDc																
10.2	TTD1020	●	8.4	2.6	10.2	10.4	TTD1000MT1	●	4.5	47	55.8	—	124	—	MT1	
10.3	TTD1030	●					TTD1000S12	●	4.5	47	55.8	45	108	12	—	
10.4	TTD1040	●														

- 注) 1. インサートは、1ケース1個入りです。
2. ホルダにインサートは組み込んでおりません。
3. 本体にレンチおよびクランプねじ焼き付き防止剤 (MOLY) は付属しておりません (別売)。
4. インサートの再研磨は非対応となっております。ご了承ください。

クランプねじ	レンチ (別売)	クランプねじ	推奨トルク (N・m)
FSW-3007H	A-08	FSW-3007H	1.2