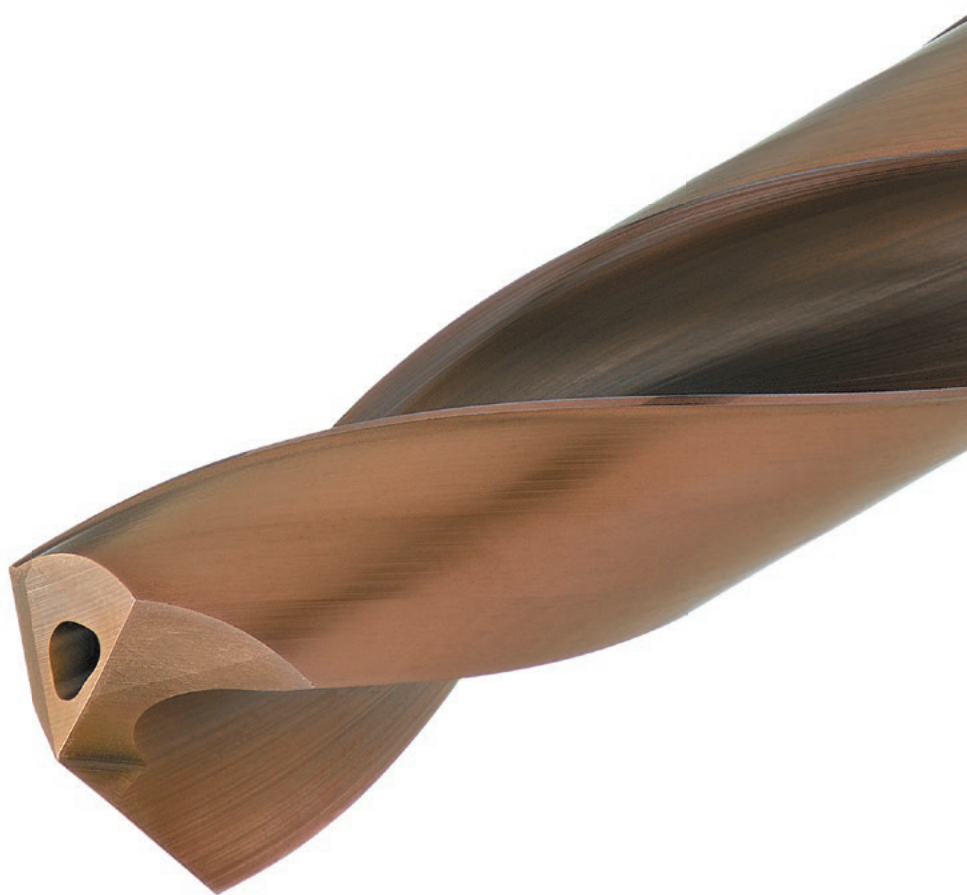


DSA **NEW**

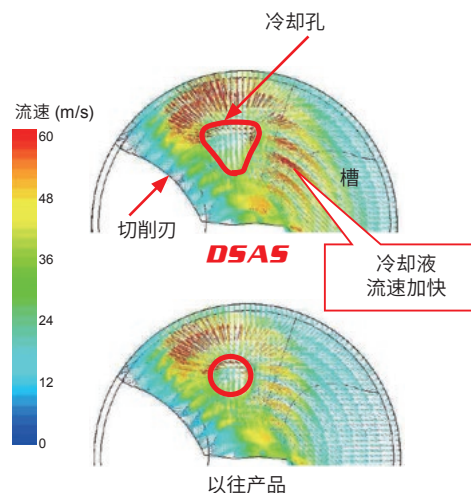
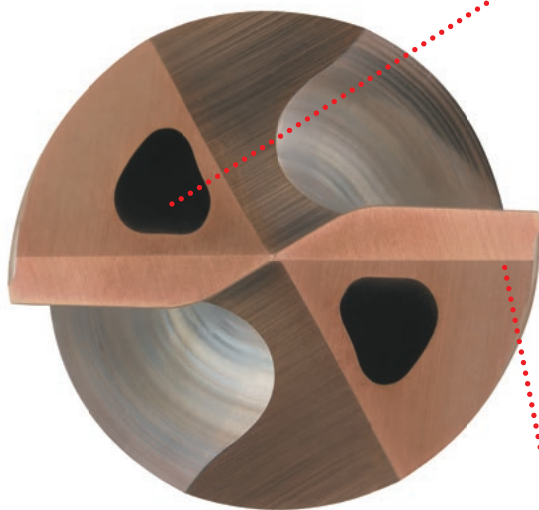
耐热合金加工用整体硬质合金钻头



耐热合金加工用整体硬质合金钻头

TRI-Cooling技术

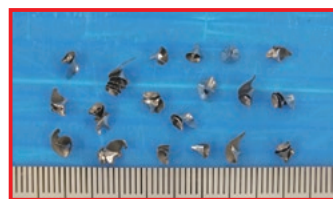
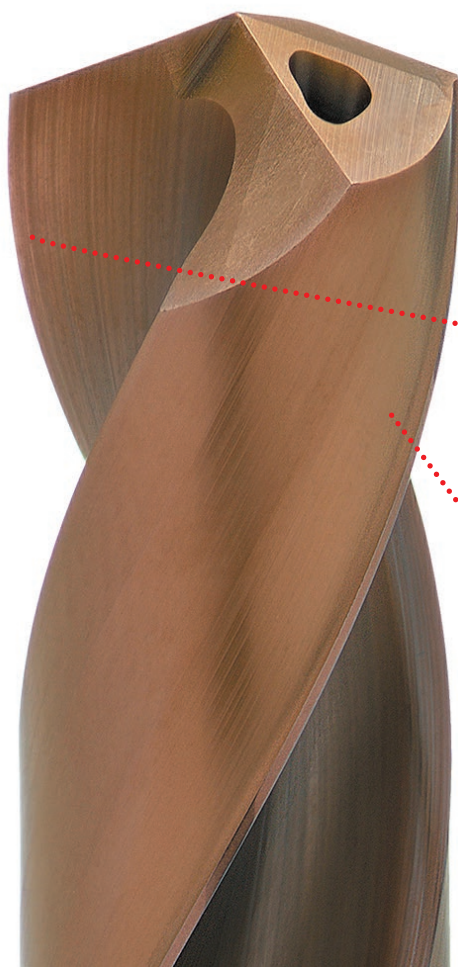
钻头刚性不会降低，而且冷却液流量加大，润滑性、冷却性也提高。
(适用于 $\Phi 5\text{mm}$ 以上的规格)



冷却液流速比较
(转速 4700 min^{-1} 时的解析)

直线状切削刃 & 专用刃口修磨

采用强韧的直线切削刃与耐热合金加工用刃口修磨，可生成稳定的切屑并抑制崩刃。



DSA



以往产品

PVD涂层硬质合金材料 DP9020

保持韧性的同时，硬度提高，耐热合金加工中可发挥优异的耐磨损性。

耐热合金加工用刃带

耐热合金加工用设计的刃带，使接触面积达到最小化，可抑制切削热、加工硬化现象。



S

耐热合金

内部供液型



DC-3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤12
0 -0.018	0 -0.018	0 -0.022	0 -0.027



DCON=6	3<DCON≤10	DCON=12
0 -0.018	0 -0.009	0 -0.011

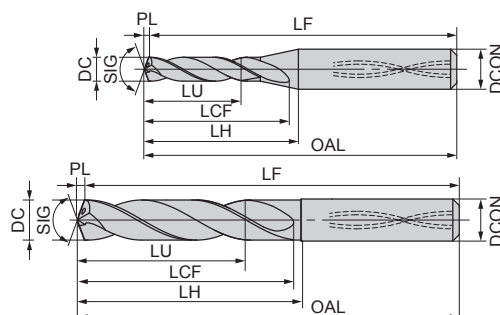


图 1

图 2

*观察的方向不同, 涂层颜色会有所差异, 但性能方面完全没问题。

(mm)

型号	DP9020	DC	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	DCON	图
DSAS0300X03S060	●	3.00	3	9.5	21.5	23.5	70.5	70	0.5	6	1
DSAS0318X03S060	●	3.18	3	10.1	21.6	23.6	70.6	70	0.6	6	1
DSAS0330X03S060	●	3.30	3	10.5	21.6	23.6	70.6	70	0.6	6	1
DSAS0340X03S060	●	3.40	3	10.8	21.6	23.6	70.6	70	0.6	6	1
DSAS0350X03S060	●	3.50	3	11.1	21.6	23.6	70.6	70	0.6	6	1
DSAS0357X03S060	●	3.57	3	11.4	22.7	23.7	70.7	70	0.7	6	1
DSAS0397X03S060	●	3.97	3	12.6	22.7	23.7	70.7	70	0.7	6	1
DSAS0400X03S060	●	4.00	3	12.7	22.7	23.7	70.7	70	0.7	6	1
DSAS0410X03S060	●	4.10	3	13.0	24.7	26.7	73.7	73	0.7	6	1
DSAS0420X03S060	●	4.20	3	13.4	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAS0430X03S060	●	4.30	3	13.7	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAS0437X03S060	●	4.37	3	13.9	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAS0450X03S060	●	4.50	3	14.3	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAS0470X03S060	●	4.70	3	15.0	25.9	28.9	75.9	75	0.9	6	1
DSAS0476X03S060	●	4.76	3	15.2	25.9	28.9	75.9	75	0.9	6	1
DSAS0500X03S060	●	5.00	3	15.9	28.9	29.9	81.9	81	0.9	6	2
DSAS0510X03S060	●	5.10	3	16.2	28.9	29.9	81.9	81	0.9	6	2
DSAS0516X03S060	●	5.16	3	16.5	29.0	30.0	82.0	81	1.0	6	2
DSAS0540X03S060	●	5.40	3	17.2	29.0	30.0	82.0	81	1.0	6	2
DSAS0550X03S060	●	5.50	3	17.5	29.0	30.0	82.0	81	1.0	6	2
DSAS0556X03S060	●	5.56	3	17.8	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0560X03S060	●	5.60	3	17.9	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0580X03S060	●	5.80	3	18.5	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0590X03S060	●	5.90	3	18.8	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0595X03S060	●	5.95	3	19.0	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0600X03S060	●	6.00	3	19.1	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAS0610X03S080	●	6.10	3	19.5	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAS0620X03S080	●	6.20	3	19.8	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAS0635X03S080	●	6.35	3	20.3	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAS0640X03S080	●	6.40	3	20.4	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2

注1) ø5mm以下的冷却孔形状为圆形。

DC = 加工直径
LU = 可使用长度
LCF = 槽长

LH = 颈长
OAL = 全长
LF = 肩部长度

PL = 顶端与肩部的尺寸差
DCON = 安装部直径

●: 标准库存品

耐热合金加工用整体硬质合金钻头



S

耐热合金

内部供液型

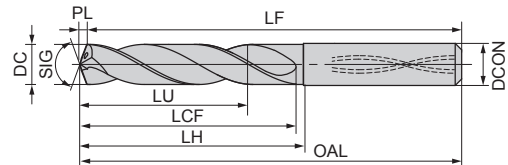


图 2

*观察的方向不同, 涂层的颜色会有所差异, 但性能方面完全没问题。

DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤12
0 -0.018	0 -0.018	0 -0.022	0 -0.027
DCON=6	3<DCON≤10	DCON=12	
0 -0.018	0 -0.009	0 -0.011	

(mm)

型号	DP9020	DC	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	DCON	图
DSAS0650X03S080	●	6.50	3	20.7	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAS0660X03S080	●	6.60	3	21.1	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAS0675X03S080	●	6.75	3	21.5	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAS0680X03S080	●	6.80	3	21.7	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAS0690X03S080	●	6.90	3	22.0	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAS0700X03S080	●	7.00	3	22.3	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAS0710X03S080	●	7.10	3	22.7	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAS0714X03S080	●	7.14	3	22.8	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAS0720X03S080	●	7.20	3	23.0	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAS0740X03S080	●	7.40	3	23.6	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAS0750X03S080	●	7.50	3	23.9	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAS0754X03S080	●	7.54	3	24.1	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAS0780X03S080	●	7.80	3	24.9	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAS0790X03S080	●	7.90	3	25.2	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAS0794X03S080	●	7.94	3	25.3	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAS0800X03S080	●	8.00	3	25.5	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAS0810X03S100	●	8.10	3	25.8	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAS0820X03S100	●	8.20	3	26.1	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAS0833X03S100	●	8.33	3	26.5	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAS0840X03S100	●	8.40	3	26.7	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAS0850X03S100	●	8.50	3	27.0	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAS0860X03S100	●	8.60	3	27.4	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0870X03S100	●	8.70	3	27.7	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0873X03S100	●	8.73	3	27.8	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0880X03S100	●	8.80	3	28.0	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0890X03S100	●	8.90	3	28.3	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0900X03S100	●	9.00	3	28.6	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAS0950X03S100	●	9.50	3	30.3	49.8	50.8	102.8	101	1.8	10	2
DSAS0953X03S100	●	9.53	3	30.4	49.8	50.8	102.8	101	1.8	10	2
DSAS0992X03S100	●	9.92	3	31.6	51.8	51.8	102.8	101	1.8	10	2
DSAS1000X03S100	●	10.00	3	31.8	51.8	51.8	102.8	101	1.8	10	2
DSAS1032X03S120	●	10.32	3	32.9	54.9	57.9	112.9	111	1.9	12	2
DSAS1050X03S120	●	10.50	3	33.4	54.9	57.9	112.9	111	1.9	12	2
DSAS1072X03S120	●	10.72	3	34.1	57.0	59.0	118.0	116	2.0	12	2
DSAS1100X03S120	●	11.00	3	35.0	57.0	59.0	118.0	116	2.0	12	2
DSAS1150X03S120	●	11.50	3	36.6	60.1	61.1	118.1	116	2.1	12	2
DSAS1200X03S120	●	12.00	3	38.2	62.2	62.2	118.2	116	2.2	12	2

DC = 加工直径
LU = 可使用长度
LCF = 槽长

LH = 颈长
OAL = 全长
LF = 肩部长度

PL = 顶端与肩部的尺寸差
DCON = 安装部直径

● : 标准库存品



S

耐热合金

外部供液型



DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤12
0 -0.018	0 -0.018	0 -0.022	0 -0.027
DCON=6	3<DCON≤10	DCON=12	
0 -0.018	0 -0.009	0 -0.011	

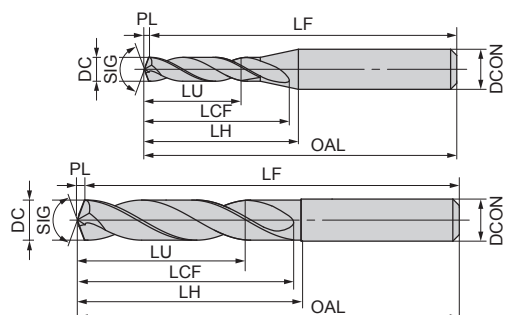


图1

图2

*观察的方向不同, 涂层的颜色会有所差异, 但性能方面完全没问题。

(mm)

型号	DP9020	DC	L/D	LU	LCF	LH	OAL	LF	PL	DCON	图
DSAE0300X03S060	●	3.0	3	9.5	21.5	23.5	70.5	70	0.5	6	1
DSAE0340X03S060	●	3.4	3	10.8	21.6	23.6	70.6	70	0.6	6	1
DSAE0400X03S060	●	4.0	3	12.7	22.7	23.7	70.7	70	0.7	6	1
DSAE0430X03S060	●	4.3	3	13.7	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAE0450X03S060	●	4.5	3	14.3	24.8	26.8	73.8	73	0.8	6	1
DSAE0500X03S060	●	5.0	3	15.9	28.9	29.9	81.9	81	0.9	6	2
DSAE0510X03S060	●	5.1	3	16.2	28.9	29.9	81.9	81	0.9	6	2
DSAE0540X03S060	●	5.4	3	17.2	29.0	30.0	82.0	81	1.0	6	2
DSAE0550X03S060	●	5.5	3	17.5	29.0	30.0	82.0	81	1.0	6	2
DSAE0560X03S060	●	5.6	3	17.9	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAE0590X03S060	●	5.9	3	18.8	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAE0600X03S060	●	6.0	3	19.1	31.1	31.1	82.1	81	1.1	6	2
DSAE0610X03S080	●	6.1	3	19.5	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAE0620X03S080	●	6.2	3	19.8	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAE0640X03S080	●	6.4	3	20.4	34.2	37.2	87.2	86	1.2	8	2
DSAE0680X03S080	●	6.8	3	21.7	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAE0690X03S080	●	6.9	3	22.0	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAE0700X03S080	●	7.0	3	22.3	36.3	38.3	91.3	90	1.3	8	2
DSAE0710X03S080	●	7.1	3	22.7	39.4	40.4	91.4	90	1.4	8	2
DSAE0780X03S080	●	7.8	3	24.9	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAE0800X03S080	●	8.0	3	25.5	41.5	41.5	91.5	90	1.5	8	2
DSAE0810X03S100	●	8.1	3	25.8	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAE0820X03S100	●	8.2	3	26.1	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAE0840X03S100	●	8.4	3	26.7	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAE0850X03S100	●	8.5	3	27.0	44.5	47.5	97.5	96	1.5	10	2
DSAE0900X03S100	●	9.0	3	28.6	46.6	48.6	102.6	101	1.6	10	2
DSAE1000X03S100	●	10.0	3	31.8	51.8	51.8	102.8	101	1.8	10	2
DSAE1050X03S120	●	10.5	3	33.4	54.9	57.9	112.9	111	1.9	12	2
DSAE1070X03S120	●	10.7	3	34.0	56.9	57.9	112.9	111	1.9	12	2
DSAE1100X03S120	●	11.0	3	35.0	57.0	59.0	118.0	116	2.0	12	2
DSAE1150X03S120	●	11.5	3	36.6	60.1	61.1	118.1	116	2.1	12	2
DSAE1200X03S120	●	12.0	3	38.2	62.2	62.2	118.2	116	2.2	12	2

DC = 加工直径
LU = 可使用长度
LCF = 槽长

LH = 颈长
OAL = 全长
LF = 肩部长度

PL = 顶端与肩部的尺寸差
DCON = 安装部直径

推荐切削条件

(mm)

		S			
工件材料		耐热合金 Inconel718等		钛合金 Ti-6Al-4V等	
DC	L/D	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (Min.—Max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (Min.—Max.) (mm/rev)
3.0	≤3	1000	0.06 (0.04—0.10)	4200	0.08 (0.06—0.12)
4.0	≤3	790	0.06 (0.04—0.10)	3100	0.10 (0.08—0.16)
5.0	≤3	760	0.08 (0.06—0.12)	2500	0.12 (0.08—0.20)
6.0	≤3	790	0.10 (0.08—0.15)	2100	0.14 (0.10—0.20)
8.0	≤3	590	0.10 (0.08—0.15)	1600	0.18 (0.15—0.25)
10.0	≤3	570	0.10 (0.08—0.15)	1300	0.22 (0.18—0.28)
12.0	≤3	530	0.12 (0.08—0.15)	1100	0.24 (0.20—0.30)

注1) 为实现稳定加工, 推荐内冷供液型供给高压冷却液。
注2) 推荐使用乳化液型的水溶性冷却液。
注3) 使用非水溶性冷却液时, 请将切削速度降低10%~20%。
注4) 外部供液型(DSAE)加工DC×1以下时, 推荐切削参数与内冷供液型相同。加工DC×1以上深孔时, 为断屑考虑推荐DC×0.5D左右的步进加工。



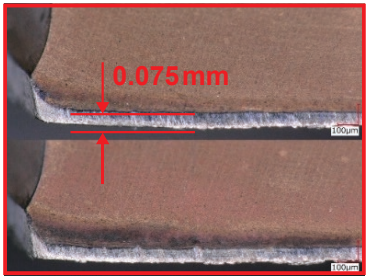
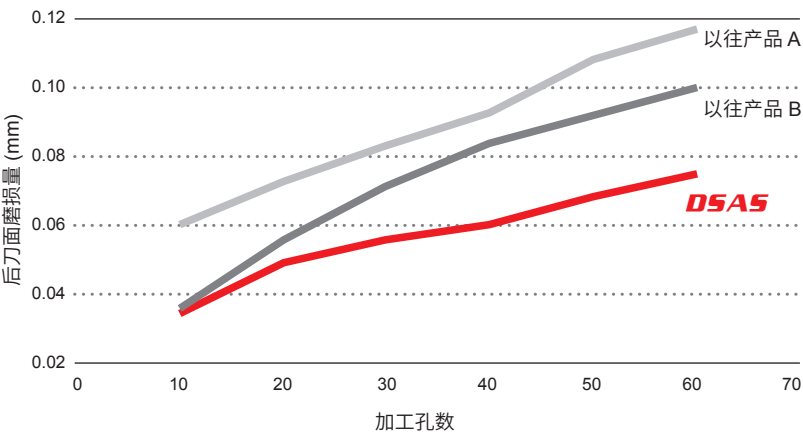
重磨要领书

http://www.mmsc-carbide.com.cn/under_construction#grind-manual

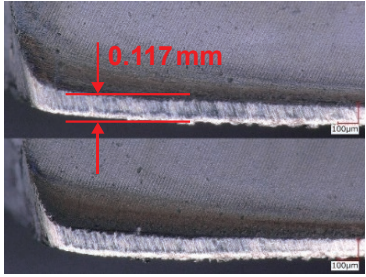
切削性能

Inconel 718 耐磨损性比较

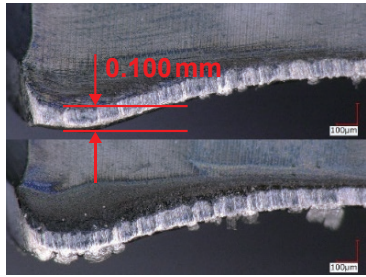
使用刀具	DSAS0700X03S080
工件材料	Inconel 718
钻头直径 DC	7mm
孔深	12mm (l= DCx 1.7)
切削速度 vc	15m/min
每转进给量 fr	0.1mm/rev.
冷却方式	水溶性 (内部供液)
使用机床	立式加工中心



DSAS



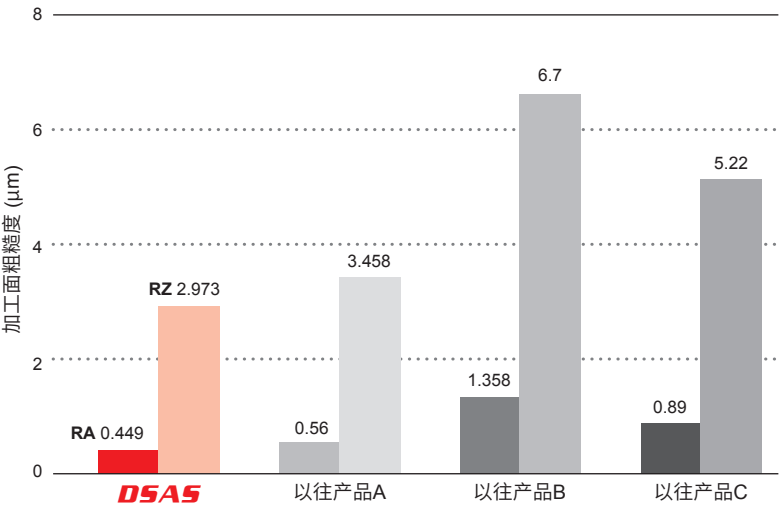
以往产品 A



以往产品 B

Inconel 718 加工面精度比较

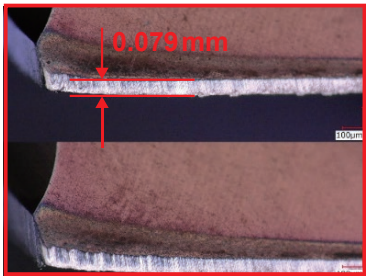
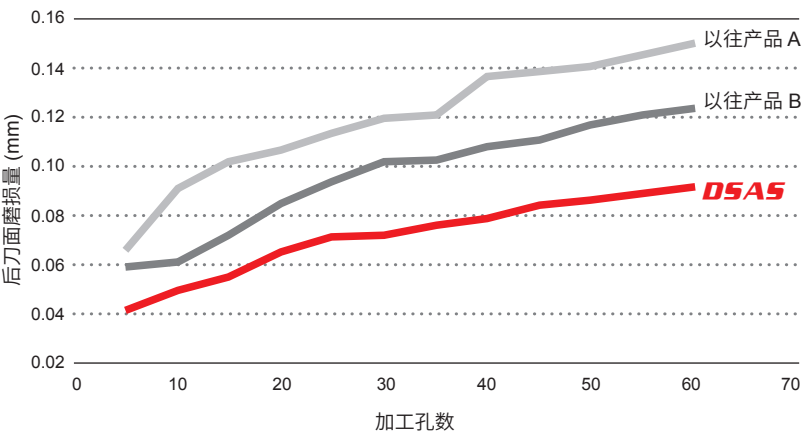
使用刀具	DSAS0700X03S080
工件材料	Inconel 718
钻头直径 DC	7mm
孔深	10mm (l= DCx 1.4)
切削速度 vc	15m/min
每转进给量 fr	0.1mm/rev.
冷却方式	水溶性 (内部供液)
使用机床	立式加工中心



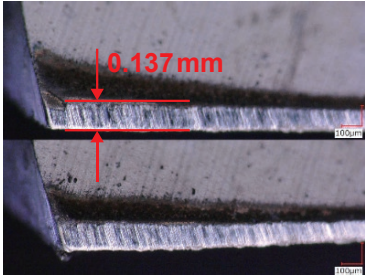
切削性能

RENE41 耐磨损性比较

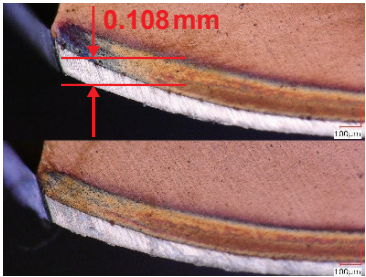
使用刀具	DSAS0690X03S080
工件材料	RENE 41
钻头直径 DC	6.9mm
孔 深	10mm (l= DCx 1.4)
切削速度 vc	15m/min
每转进给量 fr	0.1mm/rev.
冷却方式	水溶性 (内部供液)
使用机床	立式加工中心



DSAS



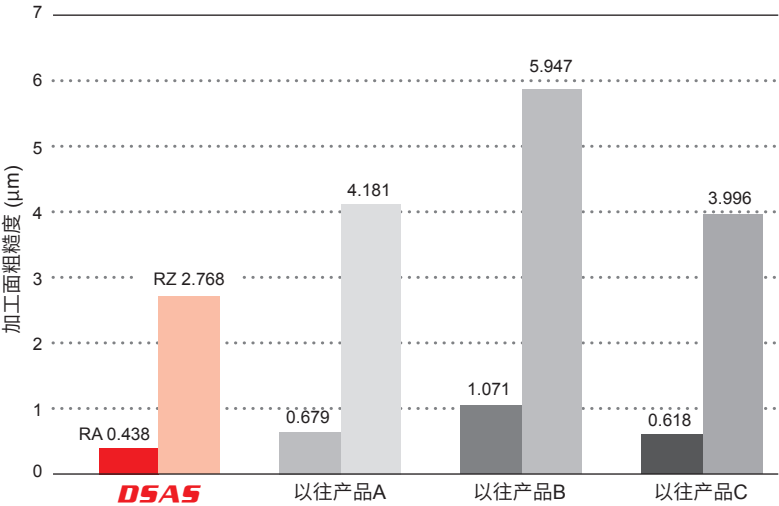
以往产品 A



以往产品 B

RENE41 加工面精度比较

使用刀具	DSAS0690X03S080
工件材料	RENE 41
钻头直径 DC	6.9mm
孔 深	10mm (l= DCx 1.4)
切削速度 vc	15m/min
每转进给量 fr	0.1mm/rev.
冷却方式	水溶性 (内部供液)
使用机床	立式加工中心





Website: www.mmsc-carbide.com.cn

E-mail: mmscinfo@mmc.sh.cn



微信公众号



APP

上海总公司

地址: 上海市长宁区长宁路1133号 来福士广场T1办公楼2101室 〒200051

电话: 021-6289-6333

传真: 021-6279-6899

天津分公司

地址: 天津市西青区学府工业园思智道1号 恒通企业港E30号 〒300382

电话: 022-2311-9298

传真: 022-2311-9528

重庆分公司

地址: 重庆市渝中区邹容路68号 大都会商厦1505室 〒400010

电话: 023-6372-9572

传真: 023-6371-3691

广州分公司

地址: 广州市天河区天河北路183号 大都会广场3305室 〒510075

电话: 020-8755-5462

传真: 020-8755-6767

沈阳分公司

地址: 沈阳市沈河区北站路57号 财富中心D座1003室 〒110013

电话: 024-3128-1230

传真: 024-3128-9230

成都联络事务所

地址: 成都市锦江区盐市口顺城大街8号 中环广场1座1602A 〒610020

电话: 028-8653-2806

传真: 028-8595-1838

武汉联络事务所

地址: 武汉市经济技术开发区创业路12号 嘉昱商务中心A座603-1室 〒430056

电话: 027-8580-9969

传真: 027-8580-9969

青岛联络事务所

地址: 青岛市城阳区正阳中路192号 国贸大厦833室 〒266109

电话: 0532-8096-2087

传真: 0532-8096-2087

大连联络事务所

地址: 大连市甘井子区大连中华西路18号 中南大厦A座1203室 〒116031

电话: 0411-8651-6330

传真: 0411-8651-6330

无锡联络事务所

地址: 无锡市长江北路106号 麦库大厦1-1915室 〒214028

电话: 0510-8210-0993

传真: 0510-8210-0993

东莞联络事务所

地址: 东莞市长安镇德政西路15号 宏基大厦402室 〒523880

电话: 0769-8188-9230

传真: 0769-8228-0130

济南联络事务所

地址: 山东省济南市槐荫区威海路1069号 恒大财富中心1号楼604室 〒250023

电话: 0531-8797-6830

传真: 0531-8797-6830

宁波联络事务所

地址: 宁波鄞州区惊驾路565号 泰富广场A804 〒315042

电话: 0574-8823-6833

传真: 0574-8823-6876

● 刀具技术服务热线

 **400-001-3030**

三 菱 三 菱