

SOLID ROUND TOOLS
ONE-STOP CUTTING SOLUTIONS



圆柄类刀具
一站式解决方案
Solid Round Tools
One-stop cutting solutions



一站式服务



非标定制



百余年技术加持

DR212M SPECIAL DRILL FOR TURBINE HOUSING

YPP Drill®

DR212M

涡轮增压壳体专用钻头



苏州用朴精密科技有限公司
Suzhou Yongpu Precision Technology Co., Ltd.

地址：苏州市吴江经济开发区茂源路8号
电话：+86-512-6306 0818
邮箱：ypyx@yp-tec.com
网址：www.yp-tec.com

版本号：YP-DR212M-202601



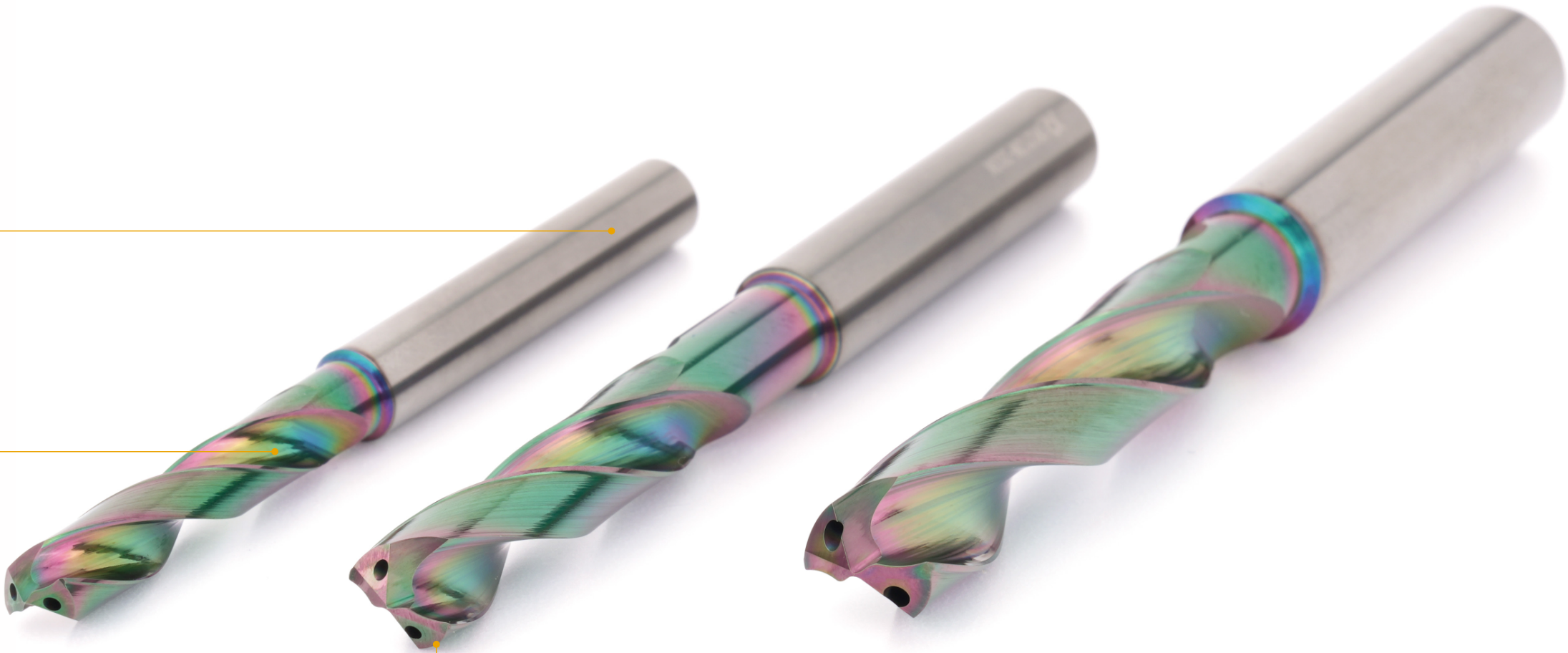
TECHNICAL FEATURES

技术特点

硬质合金基体

极光色复合纳米涂层

刃部直径公差m7



APPLICATIONS

应用领域

ORDERING CODE

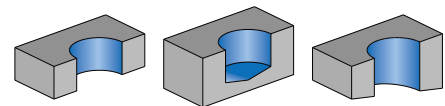
编号规则

涡轮增压壳体专用钻头 | 抗高温加工稳定耐磨

- 对双相不锈钢进行孔加工，尤其适合涡轮增压壳
- 提供非标定制服务，推荐内冷解决方案
- 可获得孔径公差：IT8-9

DR212M	·	2	03	W	-	1050	-	12	A
1		2	3	4		5		6	7

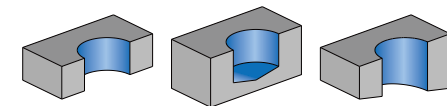
- 1 DR212M-产品系列
- 2 2-切削刃数量，2代表2个切削刃
- 3 03-可加工深度，03代表可加工深度3xDc，05代表可加工深度5xDc
- 4 W-是冷却方式，W代表外冷，N代表内冷
- 5 1050-是刃部直径，1050代表刃部直径D10.5
- 6 12-是柄部直径，12代表柄部直径D12
- 7 A-是柄部形状，A代表柄圆柱柄



P	M	K	N	S	H	C
	●			●		

注: ① 样本规格以外的需求(特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

A diagram of a single tooth with a root canal filling. The filling is represented by a solid black area within the root canal, extending from the crown down to the apex of the root. The root canal is outlined by two parallel lines.



P	M	K	N	S	H	C
	●			●		

注: ① 样本规格以外的需求(特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

DR212M.205W

涡轮增压壳体专用钻头 SPECIAL DRILL FOR TURBINE HOUSING

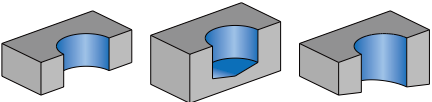


SP

m75XD

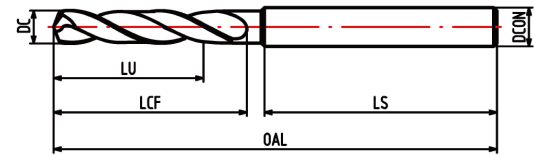
DIN6535HA





材料适用性 ●第一选择 ○适用 □有限适用

P	M	K	N	S	H	C
	●			●		

	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)					
		DC	LU	LCF	OAL	LS	DCON
	DR212M.205W-0300-04A	3	23	28	66	36	4
	DR212M.205W-0330-04A	3.3	23	28	66	36	4
	DR212M.205W-0350-04A	3.5	23	28	66	36	4
	DR212M.205W-0375-04A	3.75	23	28	66	36	4
	DR212M.205W-0400-04A	4	29	36	74	36	4
	DR212M.205W-0420-06A	4.2	29	36	74	36	6
	DR212M.205W-0450-06A	4.5	29	36	74	36	6
	DR212M.205W-0500-06A	5	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0510-06A	5.1	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0550-06A	5.5	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0554-06A	5.54	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0580-06A	5.8	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0600-06A	6	35	44	82	36	6
	DR212M.205W-0650-08A	6.5	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0675-08A	6.75	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0685-08A	6.85	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0700-08A	7	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0750-08A	7.5	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0775-08A	7.75	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0780-08A	7.8	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0800-08A	8	43	43	91	36	8
	DR212M.205W-0820-10A	8.2	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0830-10A	8.3	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0840-10A	8.4	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0850-10A	8.5	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0865-10A	8.65	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0880-10A	8.8	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0885-10A	8.85	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0900-10A	9	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0910-10A	9.1	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0950-10A	9.5	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-0980-10A	9.8	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-1000-10A	10	49	61	103	40	10
	DR212M.205W-1025-12A	10.25	56	71	118	45	12
	DR212M.205W-1050-12A	10.5	56	71	118	45	12

注: ① 样本规格以外的需求 (特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

DR212M.205W

涡轮增压壳体专用钻头 SPECIAL DRILL FOR TURBINE HOUSING

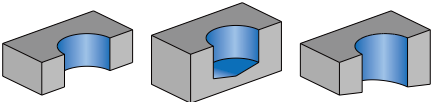


SP

m75XD

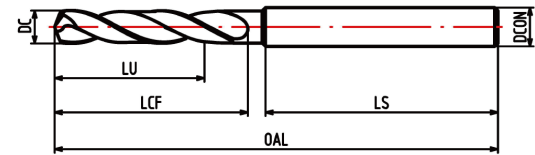
DIN6535HA





材料适用性 ●第一选择 ○适用 □有限适用

P	M	K	N	S	H	C
	●			●		

	订货号 Ordering code	尺寸 Dimension (mm)					
		DC	LU	LCF	OAL	LS	DCON
	DR212M.205W-1100-12A	11	56	71	118	45	12
	DR212M.205W-1110-12A	11.1	56	71	118	45	12
	DR212M.205W-1150-12A	11.5	56	71	118	45	12
	DR212M.205W-1200-12A	12	56	71	118	45	12
	DR212M.205W-1250-14A	12.5	60	77	124	45	14
	DR212M.205W-1300-14A	13	60	77	124	45	14
	DR212M.205W-1350-14A	13.5	60	77	124	45	14
	DR212M.205W-1400-14A	14	60	77	124	45	14
	DR212M.205W-1450-16A	14.5	63	83	133	48	16
	DR212M.205W-1500-16A	15	63	83	133	48	16
	DR212M.205W-1550-16A	15.5	63	83	133	48	16
	DR212M.205W-1600-16A	16	63	83	133	48	16

注: ① 样本规格以外的需求 (特殊直径和长径比等), 提供非标订制
② 切削参数请参考本部分样本的末页
③ SP: 专用刀具

切削参数

CUTTING DATA



材料分类			材料	强度/硬度 [N/mm²] [HRC]	切削参数 Vc [m/min]				进给 fr [mm/rev]					
					内冷	外冷	油雾 润滑	空气	3	4.5	6.5	9.5	14	16
M	M1	M1.1	奥氏体不锈钢	<700	60	50	50		0.06	0.08	0.10	0.14	0.17	0.21
		M1.2	铁素体/奥氏体（双晶体）不锈钢	<1000	75	45	45		0.05	0.07	0.09	0.12	0.15	0.18
	M2	M2.1	奥氏体不锈钢	<700	80	50	50		0.06	0.08	0.10	0.14	0.17	0.21
		M3	M3.1	铁素体/奥氏体（双晶体）不锈钢	<1000	75	45	45		0.05	0.07	0.09	0.12	0.15
S	S1	S1.1	钛，钛合金	<400	40	25			0.06	0.08	0.1	0.14	0.17	0.21
		S2.1	钛，钛合金	<1200	30	20			0.05	0.07	0.09	0.12	0.15	0.18
	S2	S2.2	钛，钛合金	>1200	25	15			0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.15
		S3	S3.1	非合金和合金的镍	<900	20	15			0.04	0.05	0.06	0.08	0.1
	S3.2		非合金和合金的镍	>900	15	10			0.05	0.06	0.07	0.1	0.12	0.15
	S4	S4.1	镍基，碳基和铁基的耐高温超级合金		15	10			0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12
S4.2		钨合金和铝合金		15	10			0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.12	

- 推荐的内冷切削液压力最小20bar
- 使用外冷加工，必要时降低每转进给以确保排屑顺畅

提供各种非标解决方案

非标定制范围

- 所有中间尺寸的钻头直径
- 所有中间长度的钻削深度
- 顶角 120° - 150°
- 孔径公差 $\geq IT8$
- 刃口处理，刀尖倒棱等钻尖形式的优化

定制

DR212M 涡轮增压壳体专用钻头 DR212M SPECIAL DRILL FOR TURBINE HOUSING

圆柄类刀具
一站式解决方案



MEMO

[illegible]