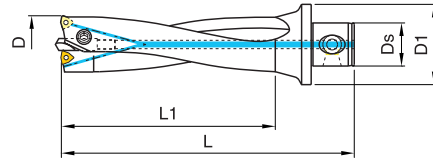


TURBO DRILL

TMD 5×D

DRILLING

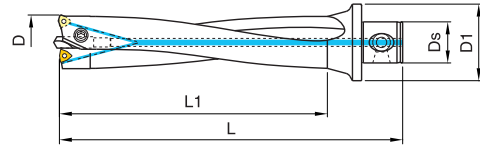


● EXT Modular Shank Type

Code No.	치수 Dimension(mm)					센터드릴 Pilot Drill	인서트 Insert	부품 Component	
	D	L1	L	D1	Ds			Screw	Driver
TMD-25050D	25	150	210	50	28	PLD-V0630 TIN	WCMX030204	TSB-22045	TXL-6
TMD-26050D	26								
TMD-27050D	27								
TMD-28050D	28								
TMD-29050D	29								
TMD-30050D	30	175	235			PLD-V0835 TIN	WCMX050308	TSB-30070	TXL-8
TMD-31050D	31								
TMD-32050D	32								
TMD-33050D	33								
TMD-34050D	34								
TMD-35050D	35	200	260	63	36	PLD-V1035 TIN-H	WCMX06T308	TSB-35090	
TMD-36050D	36								
TMD-37050D	37								
TMD-38050D	38								
TMD-39050D	39								
TMD-40050D	40	225	295			PLD-V1238 TIN-H	WCMX080408	TSB-40110	TXL-15
TMD-41050D	41								
TMD-42050D	42								
TMD-43050D	43								
TMD-44050D	44								
TMD-45050D	45	275	345	PLD-V1238 TIN-H	WCMX080408	TSB-40110			
TMD-46050D	46								
TMD-47050D	47								
TMD-48050D	48								
TMD-49050D	49								
TMD-50050D	50	300	370	PLD-V1238 TIN-H	WCMX080408	TSB-40110			
TMD-51050D	51								
TMD-52050D	52								
TMD-53050D	53								
TMD-54050D	54								
TMD-55050D	55	300	370	PLD-V1238 TIN-H	WCMX080408	TSB-40110			
TMD-56050D	56								
TMD-57050D	57								
TMD-58050D	58								
TMD-59050D	59								

※ TURBO DRILL은 일반 인서트 조립형 드릴의 한계인 직경의 5배 이상의 길이를 떨림없이 고속으로 드릴링 할 수 있으며 직경의 최대 8배까지 부드럽게 작업을 수행합니다.

※ Turbo Drill is capable of high speed drilling without vibrations for up to lengths 5 times greater than the diameter, which is the drilling threshold for general insert assembly drills. It is capable of providing smooth drilling work for up to size 8 times greater than the diameter.



● EXT Modular Shank Type

Code No.	치수 Dimension(mm)					센터드릴 Pilot Drill	인서트 Insert	부품 Component	
	D	L1	L	D1	Ds			Screw	Driver
TMD-25080D	25	220	280	50	28	PLD-V0630 TiN	WCMX030204	TSB-22045	TXL-6
TMD-26080D	26								
TMD-27080D	27								
TMD-28080D	28								
TMD-29080D	29								
TMD-30080D	30	260	320	50	28	PLD-V0835 TiN	WCMX050308	TSB-30070	TXL-8
TMD-31080D	31								
TMD-32080D	32								
TMD-33080D	33								
TMD-34080D	34								
TMD-35080D	35	300	360	63	36	PLD-V1035 TiN-H	WCMX06T308	TSB-35090	TXL-15
TMD-36080D	36								
TMD-37080D	37								
TMD-38080D	38								
TMD-39080D	39								
TMD-40080D	40	340	410	63	36	PLD-V1238 TiN-H	WCMX080408	TSB-40110	TXL-15
TMD-41080D	41								
TMD-42080D	42								
TMD-43080D	43								
TMD-44080D	44								
TMD-45080D	45	420	490	63	36	PLD-V1238 TiN-H	WCMX080408	TSB-40110	TXL-15
TMD-46080D	46								
TMD-47080D	47								
TMD-48080D	48								
TMD-49080D	49								
TMD-50080D	50	460	530	63	36	PLD-V1238 TiN-H	WCMX080408	TSB-40110	TXL-15
TMD-51080D	51								
TMD-52080D	52								
TMD-53080D	53								
TMD-54080D	54								
TMD-55080D	55	460	530	63	36	PLD-V1238 TiN-H	WCMX080408	TSB-40110	TXL-15
TMD-56080D	56								
TMD-57080D	57								
TMD-58080D	58								
TMD-59080D	59								

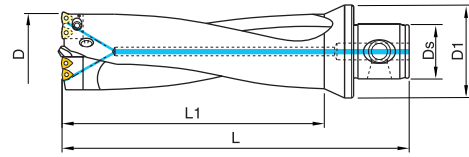
※ TURBO DRILL은 일반 인서트 조립형 드릴의 한계인 직경의 5배 이상의 길이를 떨림없이 고속으로 드릴링 할 수 있으며 직경의 최대 8배까지 부드럽게 작업을 수행합니다.

※ Turbo Drill is capable of high speed drilling without vibrations for up to lengths 5 times greater than the diameter, which is the drilling threshold for general insert assembly drills. It is capable of providing smooth drilling work for up to size 8 times greater than the diameter.

TURBO DRILL

TMD CARTRIDGE TYPE

DRILLING



TMD 5×D CARTRIDGE TYPE

● EXT Modular Shank Type

Code No.	치수 Dimension(mm)					센터드릴 Pilot Drill	인서트 Insert	부품 Component	
	D	L1	L	D1	Ds			Screw	Driver
TMD-606550D	60~65	325	415	80	45	PLD-V1238 TiN-H	WCMX050308	TSB-30070	TXL-8
TMD-657050D	65~70	350	440						
TMD-707550D	70~75	375	465						
TMD-758050D	75~80	400	490						

- ※ $\phi 60 \sim \phi 80$ 은 카트리지 타입으로 5mm를 조정할 수 있으며 최대 칩수로 출고됩니다.
- ※ Cut the outer cartridge and setting. (adjust 5mm)
Please place an order for pilot drills separately when ordering.

TMD 8×D CARTRIDGE TYPE

● EXT Modular Shank Type

Code No.	치수 Dimension(mm)					센터드릴 Pilot Drill	인서트 Insert	부품 Component	
	D	L1	L	D1	Ds			Screw	Driver
TMD-606580D	60~65	520	610	80	45	PLD-V1238 TiN-H	WCMX050308	TSB-30070	TXL-8
TMD-657080D	65~70	560	650						
TMD-707580D	70~75	600	690						
TMD-758080D	75~80	640	730						

- ※ 카트리지, 파이롯드릴은 110~115 페이지를 참조하세요.
- ※ Please refer to the page 110~115 regarding cartridges and pilot drill.



● **TURBO 드릴(VLT,VSD,TMD)의 특징**
TURBO DRILL(VLT,VSD,TMD)CHARACTERISTIC

- 1) 가공직경의 5배이상의 길이를 떨림없이 고속으로 드릴링 할 수 있습니다.
 Turbo drill is drilled the length over 5 times from the drill diameter without shanking at high speed.
- 2) 가공직경의 최대 8배까지 부드럽게 작업할 수 있습니다.
 This drill is drilled smoothly the max length 8 times from drill diameter.
- 3) 특히, 선반에서의 대구경 가공시 떨림과 인서트 깨짐현상 없이 드릴링됩니다.
 (선반에서 $\phi 40$ 이상 가공시엔 High Speed Drill보다는 Turbo Drill이나 Max Drill을 권장합니다.
 Especially, the big diameter drilling done without insert broken at the lathe.
 (When drilling over $\phi 40$ at the lathe, we recommend Turbo Drill or Max Drill then High Speed Drill.)

● **VLT(VSD)1날 카트리지 타입 가공경 셋팅방법**
THE DIAMETER SETTING PROCEDURES OF THE VLT(VSD)SINGLE INSERT CARTRIDGE TYPE

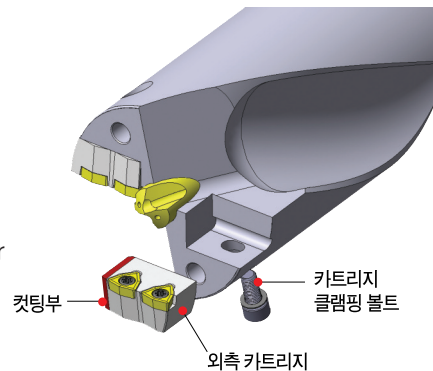
- 1) VLT 1날 카트리지 타입은 개별 카트리지(1mm 단위)로 공급됩니다.
 VLT Single cartridge type is supplied it individual cartridge by 1mm unit.
- 2) 드릴 바디를 확인(셋팅 범위)하시고, 원하시는 외측 개별 카트리지를 바디에 장착하시면 간단히 셋팅 완료됩니다.
 Make sure of the setting range of the drill body and adhere an outer cartridge to the drill body.

Example VLT-465050D를 $\phi 48$ 로 셋팅한다면,
 VLC-000480T(외측 카트리지)를 드릴 바디의 외측 카트리지부에 장착합니다.

If setting VLT-465050D to $\phi 48$ seat
 Adhere VLC-000480T(outer cartridge)to the outer cartridge putting place of the drill body.

● **VLT(VSD, VMD)2날 카트리지 타입 가공경 셋팅방법**
THE DIAMETER SETTING PROCEDURES OF THE VLT(VSD, VMD)DUAL INSERT CARTRIDGE TYPE

- 1) 외측카트리지를 카트리지 클램핑 볼트를 풀어 바디에서 이탈 시킵니다.
 Loosen the clamping bolt of the outer cartridge and remove it from the drill body
- 2) 외측카트리지의 측면 밀착부를 가공하려는 직경을 계산하여 밀링작업을합니다.
 Cut off the inside part, the contacted side of the outer cartridge by milling after calculating the drilling diameter
- 3) 컷팅된 외측카트리지의 날카로운 모서리면을 모따기 처리합니다.
 Slick the sharp corner of the cut cartridge.
- 4) 외측카트리지를 틈이 발생되지 않도록 바디에 밀착시키면서 카트리지 클램핑 볼트로 단단히 고정합니다.
 Adhere the cartridge closely to the drill body not happen gap and fix the cartridge with bolt tightly.



Example VLT-657080D를 $\phi 66$ 로 셋팅한다면,
 기본직경은 $\phi 70$ 이므로 $\phi 70 - \phi 66 = 4 \rightarrow 4 \div 2 = 2$ (반지름으로 계산) 2mm컷팅합니다.

If setting VLT-657030D to $\phi 66$ seat
 The standard drill diameter is $\phi 70$ so $\phi 70 - \phi 66 = 4 \rightarrow 4 \div 2 = 2$ (calculation by semidiameter)
 2mm is cut off.