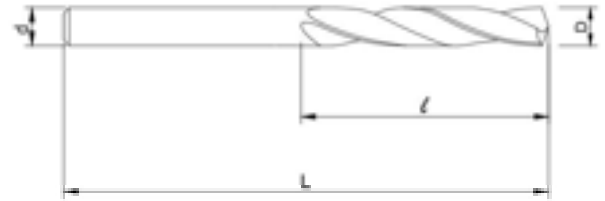


超硬ドリル

ホーニング処理により安定した寿命を実現
 XR形シンニングにより優れた食付き性、高精度加工が可能
 スムーズな刃形状により強靱な切れ刃を実現
 再研磨が容易なスリーレーキ刃形状
 ワイドなチップポケットにより、切りくず排出性が向上
 特殊溝設計によりドリル強度UP
 抜群のコストパフォーマンス



● XR形シンニング
優れた食付き性を実現

● スムーズ刃形状 + ホーニング処理
安定寿命、切れ刃強度と切りくず処理が向上

● スリーレーキ刃形状
スリーレーキ刃形のため
再研磨が容易

● ワイドなチップポケット
抜群の切りくず排出性を実現

● 特殊溝設計
芯厚とネジレを最適化しドリル強度が向上

切削条件参考表

被削材	一般鋼 SS等		合金鋼 SKD/SCM等		ステンレス鋼 SUS等		アルミ・樹脂・真鍮		鋳鋼 FC/FCD	
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
刃径 3	50~100	0.05~0.08	50~80	0.04~0.06	20~45	0.02~0.04	70~150	0.05~0.08	50~100	0.05~0.08
4	50~100	0.05~0.08	50~80	0.05~0.07	20~45	0.03~0.06	70~150	0.05~0.08	50~100	0.05~0.08
5	50~100	0.07~0.1	50~80	0.05~0.08	20~45	0.05~0.07	70~150	0.07~0.1	50~100	0.07~0.1
6	50~100	0.08~0.13	50~80	0.05~0.1	20~45	0.05~0.08	70~150	0.08~0.15	50~100	0.08~0.13
8	50~100	0.08~0.15	50~80	0.06~0.12	20~45	0.06~0.1	70~150	0.08~0.18	50~100	0.08~0.15
10	50~100	0.1~0.18	50~80	0.08~0.15	20~45	0.08~0.12	70~150	0.1~0.2	50~100	0.1~0.18
12	50~100	0.1~0.2	50~80	0.08~0.16	20~45	0.08~0.12	70~150	0.1~0.22	50~100	0.1~0.2
16	50~100	0.1~0.2	50~80	0.1~0.18	20~45	0.1~0.15	70~150	0.1~0.25	50~100	0.1~0.2
20	50~100	0.1~0.22	50~80	0.1~0.2	20~45	0.1~0.2	70~150	0.1~0.3	50~100	0.1~0.22

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。