

超硬リーディングドリル

通常タイプ(90°)と刃先強化タイプ(120°x90°)をラインアップ!!

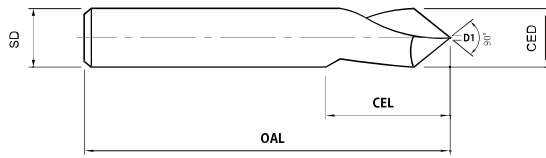
ドリル加工時の位置決めや、面取り加工に最適なポイントドリルです。

TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

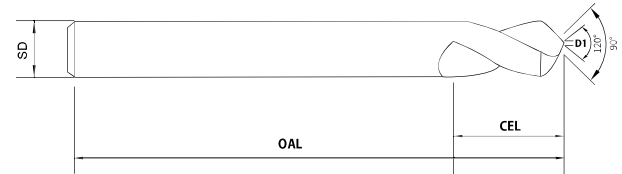


加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	◎	◎	○	○

【 RD90 通常タイプ(90°) 】



【 PRD90 刃先強化タイプ(120°x90°) 】



【 RD90 通常タイプ(90°) 】

型番	CED/刃径	D1	CEL/刃長	OAL/全長	SD/シャンク径	販売価格/¥
RD90-030	3	0.3	6	45	3	2,500
RD90-040	4	0.4	8	50	4	2,530
RD90-060	6	0.6	12	70	6	3,110
RD90-080	8	0.8	16	80	8	4,830
RD90-100	10	1	20	90	10	7,250
RD90-120	12	1.2	24	110	12	10,470

【 PRD90 刃先強化タイプ(120°x90°) 】

型番	CED/刃径	D1	CEL/刃長	OAL/全長	SD/シャンク径	販売価格/¥
PRD90-030	3	1	6	45	3	2,530
PRD90-040	4	1.5	8	50	4	2,650
PRD90-060	6	2	12	70	6	3,340
PRD90-080	8	2.5	16	80	8	5,120
PRD90-100	10	3	20	90	10	7,480
PRD90-120	12	4	24	110	12	10,700

切削条件参考表

センタリング

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38	
外径	回転数	送り量	回転数	送り量
φ 3.0	6,500	0.04~0.07	6,000	0.03~0.06
φ 4.0	5,000	0.04~0.07	4,500	0.03~0.06
φ 6.0	3,500	0.05~0.08	3,400	0.04~0.07
φ 8.0	2,500	0.05~0.09	2,500	0.04~0.07
φ 10.0	2,200	0.05~0.1	2,200	0.04~0.08
φ 12.0	1,800	0.05~0.1	1,800	0.04~0.08

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。

面取り

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	~HRC30		HRC30~HRC38	
外径	回転数	送り量	回転数	送り量
φ 3.0	6,500	0.04~0.2	6,000	0.04~0.2
φ 4.0	5,000	0.04~0.2	4,500	0.04~0.2
φ 6.0	3,500	0.05~0.3	3,400	0.05~0.3
φ 8.0	2,500	0.05~0.3	2,500	0.05~0.3
φ 10.0	2,200	0.05~0.35	2,200	0.05~0.35
φ 12.0	1,800	0.05~0.4	1,800	0.05~0.4

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。